VISIT…

ШЕЙТЕ САМИ

Е. Н. Юдина
М. А. Евтушенко
О. А. Иерусалимская

Конструирование, крой, приемы обработки деталей женского и детского легкого платья: воротников, рукавов, манжет, карманов, горловин, застежек

Е.Н. Юдина
М.А. Евтушенко
О.А. Иерусалимская

ШЕЙТЕ САМИ

Редакционно-издательский центр
«Культ-информ-пресс»
Социально-коммерческая фирма
«Человек»

1992

37.248
Ю16

В книге подробно рассматривается технология пошива женского и детского легкого платья в домашних условиях: последовательность и приемы обработки всевозможных горловин, воротников, застежек, рукавов, карманов и других деталей и отделок одежды, а также основных швов изделий, вытачек, углов, фасонных линий. Текст снабжен большим количеством чертежей и рисунков.

Книга рассчитана на самый широкий круг читателей.

Издание четвертое,
дополненное и переработанное

Рисунки *Л. И. КУНИЦЫНОЙ*
Оформление *И. В. ЗАРУБИНОЙ*

ЮДИНА Евгения Николаевна,
ЕВТУШЕНКО Маргарита Александровна,
ИЕРУСАЛИМСКАЯ Ольга Алексеевна

ШЕЙТЕ САМИ

Редактор М. С. Червова. Технический редактор И. В. Буздалева. Корректор В. Д. Чуленко.
Сдано в набор 25.07.91. Подписано к печати 26.12.91. Формат 84×108¹/₃₂. Бумага газетная. Гарн. литерат. Печать высокая. Усл. печ. л. 21,84. Усл. кр.-отт. 22,26. Уч.-изд. л. 22,52. 3-й доп. тираж 200,0 экз. Заказ № 849. Цена договорная.
Редакционно-издательский центр «Культ-информ-пресс», 191041, С.-Петербург, Дворцовая наб., 2, совместно с социально-коммерческой фирмой «Человек».
Типография им. Володарского Лениздата, 191023, С.-Петербург, Фонтанка, 57.

Ю $\frac{3404000000-005}{599(03)-91}$ без объявл.

ISBN 5-8392-0007-7

© Е. Н. Юдина, О. А. Иерусалимская, М. А. Евтушенко, 1991
© И. В. Зарубина, оформление, 1991

Оглавление

ВВЕДЕНИЕ 5

Раздел I
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ОСНОВНЫХ ШВЕЙНЫХ РАБОТАХ

Виды стежков и швов 7
Терминология в швейном производстве 17

Раздел II
ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОГО ПЛАТЬЯ

Выполнение выкроек 21
Раскрой 28
Примерка 37

Раздел III
ОБРАБОТКА И СОЕДИНЕНИЕ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПЛАТЬЯ

Типовая последовательность обработки изделия 43
Правила сметывания и стачивания 45
Утюжка после стачивания 45
Обработка вытачек 46
Обработка плечевых швов 48
Обработка боковых швов 50
Соединение лифа с юбкой 51
Обработка шва рукава 53
Соединение рукава с проймой 55
Обработка низа изделия 57
Обработка складок 59
Соединение деталей по фасонным линиям, имеющим форму плавных кривых 66
Соединение деталей по фасонным линиям, имеющим углы . 70

Раздел IV
КОНСТРУИРОВАНИЕ И ОБРАБОТКА РАЗЛИЧНЫХ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ УЗЛОВ И ОТДЕЛОЧНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Отделки 85
Кант 85
Волан, кружево, шитье 87
Рюш 93

Отделочная строчка 94
Заутюженные сборки. Трикотаж 97
Бейки 98
Отделочная накладная планка 119

Карманы 122
Накладные карманы 122
Втачные карманы 145
Прорезные карманы 149
Карман в шве 172
Карманы из основных деталей изделия 176

Обработка низа рукавов 187
Обработка низа короткого рукава 187
Обработка низа длинного рукава притачной манжетой с застежкой 190
Обработка низа рукава с высокой манжетой 198
Обработка низа длинного суженного рукава 203

Воротники 219
Стояче-отложные воротники 219
Воротники-стойки 279

Горловины и проймы 300
Обработка горловин и пройм косой полоской 300
Обработка горловин и пройм настрочной полоской . . . 302
Обработка горловин и пройм косой полоской со шнуром (кант со шнуром) 304
Обработка горловин и пройм окантовочным швом . . . 306
Обработка горловин и пройм обтачками 310
Обработка горловины накладной кокеткой 322
Обработка горловины планками 335
Обработка углубленной горловины бейкой 340

Застежки 345
Изготовление петель 346
Обработка застежек, не доходящих до низа изделия . . 354
Обработка застежек, расположенных по всей длине изделия 380
Обработка застежек, расположенных в швах 397

Изготовление плечевых накладок (подплечников) для женского платья 410

Окончательная отделка изделия 415

Введение

Шитье платья, блузы, халата, детского костюма и других простейших изделий женской и детской одежды собственными силами всегда было и, видимо, еще длительное время будет оставаться одним из распространенных и любимых занятий широкого круга женщин.

Получить платье именно такое, какое нравится, идет, соответствует вкусу, хорошо сидит на фигуре, независимо от ее индивидуальных особенностей и даже дефектов, можно, только сшив его самостоятельно.

В то же время бесспорно, что успех задуманного определяется не только врожденной способностью к шитью, особой женской интуицией или вкусом. Как и в любых других искусствах, науке или ремесле, здесь необходим определенный минимум знаний и навыков, без которых шитье превращается в неблагодарный труд, а его результаты становятся источником досады и плохого настроения.

Процесс изготовления одежды может быть сведен к трем основным этапам: моделированию — разработке или выбору фасона, конструированию — построению выкроек и, наконец, собственно шитью, включающему разнообразные приемы и способы обработки самого изделия, а также обработки и соединению его деталей.

На книжном рынке имеется немало журналов и другой литературы по моделированию, искусству одеваться и т. п. Особенно много всевозможных пособий выпускается по вопросам конструирования одежды. В продаже есть специальные пакеты с наборами готовых выкроек тех или иных швейных изделий разных размеров. При всевозможных ателье и специализированных магазинах действуют пункты раскроя тканей. В то же время популярных практических руководств по технологии шитья в индивидуальных условиях почти нет, а ведь наибольшие затруднения начинаются именно с того момента, когда дело доходит непосредственно до шитья.

Предлагаемая книга «Шейте сами» представляет собой попытку частично восполнить этот серьезный пробел. Она не является учебным пособием и предназначена для широкого круга женщин, занимающихся шитьем одежды в индивидуальном порядке или желающих приобрести знания и навыки в этой области.

Трудящиеся женщины всех профессий, домашние хозяйки, учащиеся курсов кройки и шитья, а также профессионально-технических училищ,— все, кто обладает хотя бы элементарными познаниями в математике, рисовании и черчении, найдут в этой книге ответы на бóльшую часть вопросов, связанных с приемами и способами обработки, которые могут обеспечить изделиям хороший внешний вид, прочность в носке, длительное сохранение формы и пр.

В книге подробно рассматриваются последовательность и приемы обработки всевозможных горловин, воротников, застежек, ру-

каров, карманов и других деталей и отделок одежды, а также основных швов изделий, вытачек, углов, фасонных линий.

Чтобы избавить читателей от необходимости обращаться к нескольким руководствам, авторы излагают технологию пошива в тесной увязке с конструированием. Так, описаниям обработки всех перечисленных выше элементов одежды, как правило, предшествуют краткие пояснения соответствующих чертежей и выкроек. Вместе с тем технологический материал, помещенный в книге, в полной мере соответствует любой системе кроя.

Как пользоваться книгой? Разумеется, не обязательно читать ее последовательно, страницу за страницей. Поскольку основная задача книги — служить практическим руководством, авторы старались расположить материалы так, чтобы обеспечить возможность выполнения любого варианта деталей (воротников, карманов и т. д.) без обращения к другим вариантам или к другим разделам книги.

Однако мы настоятельно рекомендуем прежде всего основательно ознакомиться с первыми разделами книги («Общие сведения об основных швейных работах» и «Последовательность изготовления женского платья»). Это значительно облегчит усвоение материала остальных разделов книги.

Приемы обработки деталей одежды трудно описать. Освоить их можно только наглядным путем. Поэтому бо́льшую часть книги составляют иллюстрации, во многом дополняющие текст и показывающие последовательность технологической обработки каждого варианта той или другой детали. В этих рисунках нетрудно разобраться, имея элементарные познания в геометрии и первичные навыки шитья. Однако задача будет значительно облегчена, если читатель, обрабатывая задуманное изделие или его деталь, будет последовательно выполнять все показанное на рисунках. Встретившись с непонятным узлом, целесообразно выполнить его сначала из бумаги или обрезков ненужной ткани.

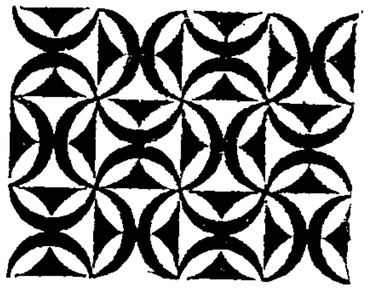
В терминологии швейного производства с годами укоренились многие специфические выражения и наименования, понятные только специалистам и не вошедшие в словарный фонд обычного разговорного языка. Учитывая контингент читателей, для которых написана книга, авторы вынуждены во многих случаях отходить от терминов, общепринятых в массовом швейном производстве. Смысл наиболее употребительных терминов, встречающихся в этой книге, разъясняется в специальной главе первого раздела.

При составлении книги учтен опыт многолетней работы авторов в швейной промышленности и в системе подготовки и повышения квалификации кадров для нее.

Авторы сознают, что их книга, представляющая один из первых опытов создания подобных практических руководств, не свободна от недостатков. Специалисты, познакомившись с ней, вполне вероятно, смогут предложить те или иные новые приемы и способы обработки, подтвержденные их собственным опытом и практикой.

Мы заранее приносим свою благодарность за все подобные предложения и советы, а также критические замечания, которые помогут улучшить книгу.

Технология пошива изделий, включенных в книгу, разработана Е. Н. Юдиной. Методика и последовательность изложения материала определены и текст написан О. А. Иерусалимской. Конструкции и чертежи разработаны М. А. Евтушенко.



Раздел I

Общие сведения об основных швейных работах[1]

ВИДЫ СТЕЖКОВ И ШВОВ

Все детали любого швейного изделия соединяются между собой при помощи стежков. Стежок — это переплетение швейных ниток между двумя проколами иглы. Ряд стежков образует строчку или шов. Стежки и строчки выполняются вручную или при помощи швейных машин.

РУЧНЫЕ СТЕЖКИ И ШВЫ

Сметочные стежки (рис. 1) применяют главным образом для временного скрепления деталей, например при подготовке изделия к примерке, или для более качественного выполнения машинного шва. Кроме того, сметочными стежками могут намечаться на ткани контурные линии деталей, контрольные метки, исходные конструктивные линии (середины спины, переда) и др.

Длина стежков зависит от назначения сметочной строчки и составляет:

при сметывании деталей с посадкой	0,75—1 см
при сметывании их без посадки . .	1,5—2 см
при заметывании краев деталей . .	1,5—3 см
при обозначении контурных линий, меток и т. п.	1,0—2 см

Копировальные стежки — «силки» (рис. 2) используют для перевода контуров деталей на другой

[1] Учитывая целенаправленность книги, авторы рассматривают в этом разделе только те виды работ (и соответствующую терминологию), которые вошли в последующие разделы книги.

слой ткани, т. е. на парную деталь или на симметричную сторону цельной детали. Они представляют собой те же сметочные стежки, но при прокладывании их нитки не затягиваются, а образуют небольшие петли высотой 1—1,5 см (см. рис. 2). Длина стежка в петле в этом случае составляет 0,3—0,5 см, а расстояние между стежками — 0,5—0,7 см.

После прокладывания силков детали кроя раздвигают, силки растягивают и разрезают, как показано на том же рисунке. В результате контур выкройки получается сразу на обеих одинаковых деталях (или симметричных сторонах).

Силки прокладывают штопальными нитками.

Подшивочными потайными стежками (рис. 3) называются стежки, не видимые ни с лицевой, ни с изнаночной стороны изделия. Ими пользуются для прикрепления подогнутого края, например для подшивания низа платья или юбки.

В ручном шве, выполненном потайными стежками, нитка проходит на длине 0,5 см внутри подгиба обрезного края на расстоянии 0,2—0,3 см от линий сгиба, затем выводится наружу, захватывает одну-две нитки основного слоя ткани на половину его толщины так, чтобы стежки не были заметны с лицевой стороны, снова вводится внутрь подгиба на 0,5 см и т. д.

Во время подшивания изделие (или его деталь) должно лежать на столе в таком положении, чтобы нижний край был обращен к работающему.

Потайные прикрепки представляют собой два-три потайных подшивочных стежка, расположенных рядом. Они служат для скрепления внутренних краев обтачек, подбортов и т. п. с основными деталями изделия.

Крестообразные стежки (рис. 4) применяют для подшивания низа изделия или других подогнутых срезов деталей из толстых несыпучих тканей. Этими стежками пользуются также для временного соединения сгибов обтачек петель, прорезных карманов, застежек и т. п.

Строчку прокладывают слева направо, а проколы иглы делают справа налево, чередуя их по основной ткани и по подогнутому краю. При этом, чтобы стежки не были заметны с лицевой стороны, основную ткань прокалывают не насквозь, а захватывая только половину ее толщины. Длина стежков 0,5—0,7 см.

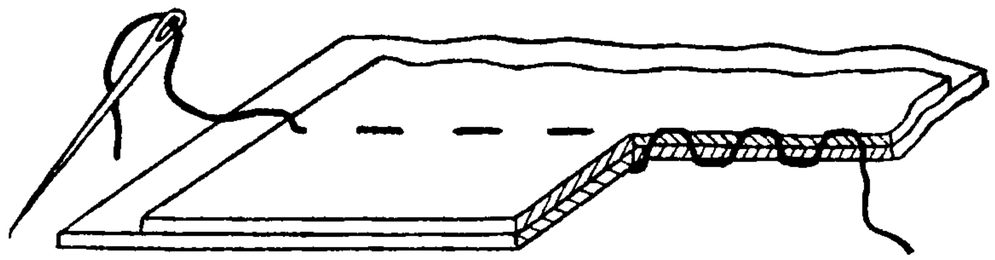
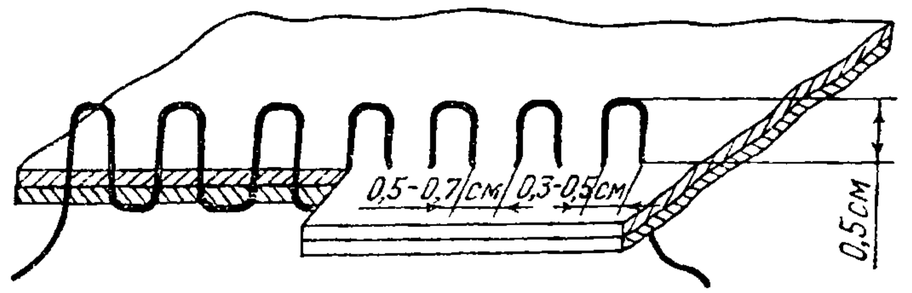


Рис. 1



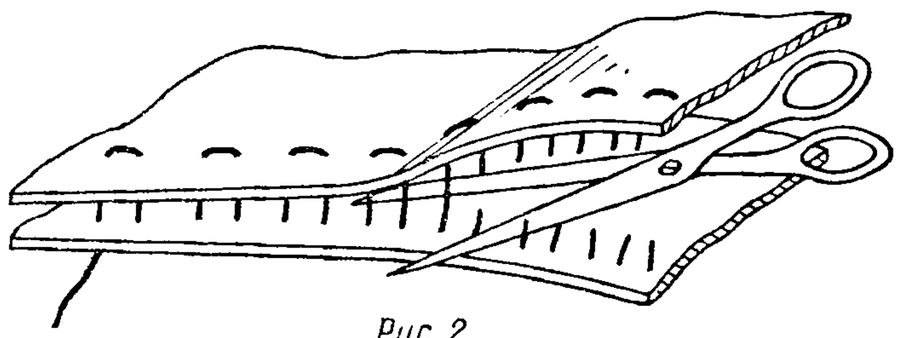


Рис. 2

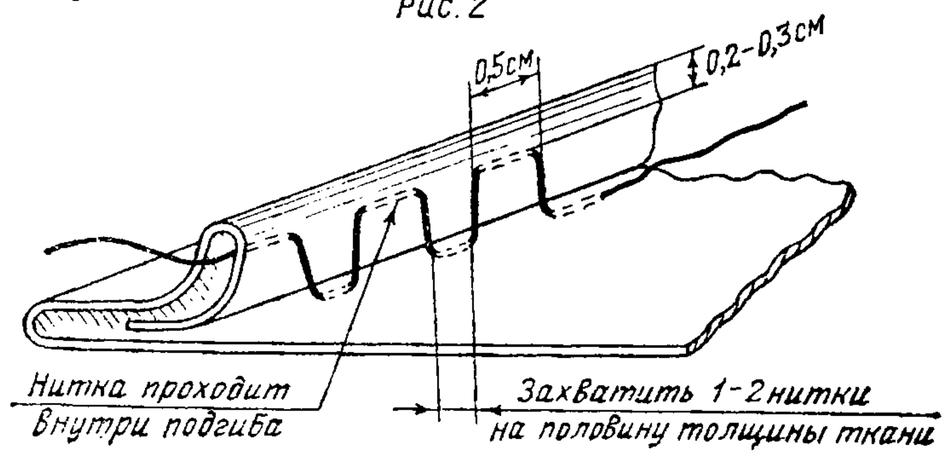


Рис. 3

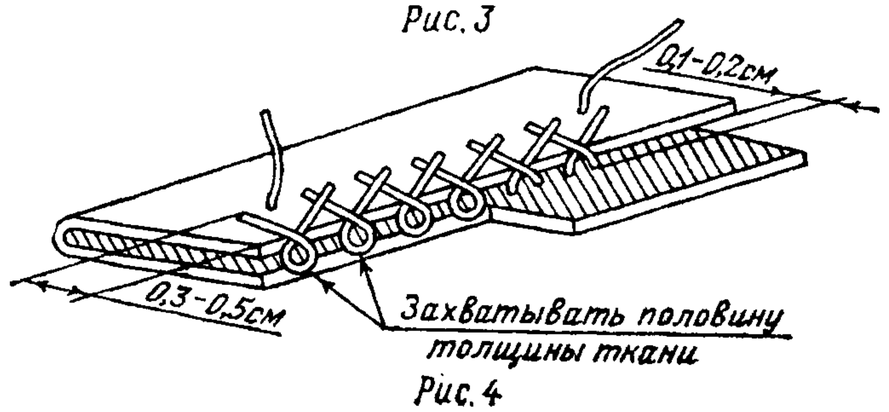


Рис. 4

Обметочные косые стежки служат для предохранения срезов ткани от осыпания; их прокладывают слева направо, огибая срезы, как показано на рис. 5.

Петельные стежки применяют при обметывании прорезных и изготовлении нитяных петель. Обметывая петлю, иглу вводят в ткань снизу на незначительном расстоянии от срезов (0,2—0,4 см в зависимости от толщины ткани); затем нитку, идущую от ушка, накидывают на конец иглы слева направо, как показано на рис. 6, и образовавшуюся петлю затягивают.

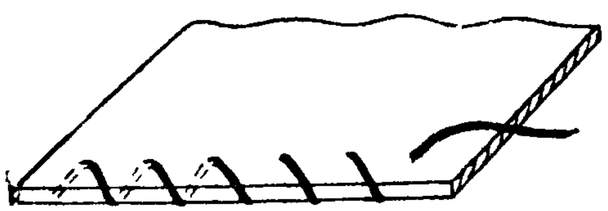


Рис. 5

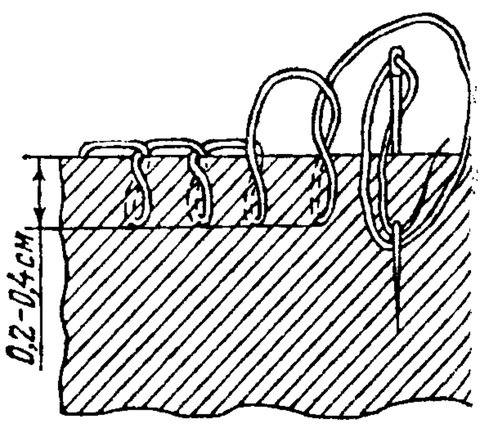


Рис. 6

Затяжка всех стежков должна быть равномерной. Стежки прокладывают слева направо на равных расстояниях один от другого.

ОСНОВНЫЕ МАШИННЫЕ ШВЫ

В зависимости от назначения машинные швы делятся на соединительные (для скрепления отдельных деталей изделия), краевые (для обработки краев и срезов и предохранения их от осыпания) и отделочные.

Соединительные швы

Стачной шов (рис. 7) применяют при соединении плечевых и боковых срезов, лифа с юбкой, стачивании срезов рукавов, а также при втачивании рукава в пройму, притачивании надставок и т. п.

Выполняя стачной шов, детали складывают лицевыми сторонами внутрь[1], уравнивают срезы и соединяют машинной строчкой, которую ведут параллельно срезам на расстоянии от них 0,7—1,5 см (рис. 7,*а*). Это расстояние называется шириной шва. Припуски на ширину шва либо отгибают в разные стороны и разутюживают (рис. 7,*б*), либо отгибают и заутюживают в одну сторону (рис. 7,*в*).

[1] На рис. 7 и всех последующих рисунках изнаночная сторона деталей, в отличие от лицевой, для наглядности заштрихована.

Настрочной шов, как и стачной, применяют для соединения отдельных частей изделия (главным образом, из толстых тканей). Пользуются им для настрачивания кокеток, иных деталей по разным фасонным линиям и в ряде других случаев.

Ширина припуска для настрочного шва берется равной ширине настрочки, т. е. расстоянию от линии сгиба настрачиваемой детали до строчки, выбранному в соответствии с моделью или картинкой журнала мод, плюс 1,5 см.

Приемы выполнения настрочного шва показаны на рис. 8. Детали складывают лицевыми сторонами внутрь и, совместив срезы, соединяют машинной строчкой, которую ведут параллельно срезам на расстоянии, равном ширине припуска (рис. 8,*а*). Затем верхнюю деталь отгибают в сторону, припуски на шов заутюживают с изнанки и по лицевой стороне детали прокладывают вторую машинную строчку (рис. 8,*б*), скрепляющую вместе три слоя ткани (верхнюю деталь и припуски на шов). Расстояние между второй строчкой и сгибом должно соответствовать ширине настрочки, выбранной по модели или картинке журнала мод.

Вариантом рассматриваемого шва является настрочной шов с отлетным краем (рис. 9), который наиболее часто используется при обработке легкого платья. В этом случае весь припуск (ширина настрочки плюс 1,5 см) настрачиваемой, т. е. верхней, детали предварительно подгибают на изнаночную сторону и заутюживают (рис. 9,*а*). В таком положении верхнюю деталь накладывают на лицевую сторону нижней так, как показано на рис. 9, *б*, и, уравняв срезы припусков, соединяют сначала сметочными стежками, а затем машинной строчкой на расстоянии, соответствующем принятой ширине настрочки.

Накладной шов (рис. 10) применяют для соединения частей прокладок с целью уменьшения общей толщины шва. Выполняется он так: один срез накладывают на другой с заходом на 1 см и стачивают на машине прямой или зигзагообразной строчкой, которую прокладывают посредине запасов на шов.

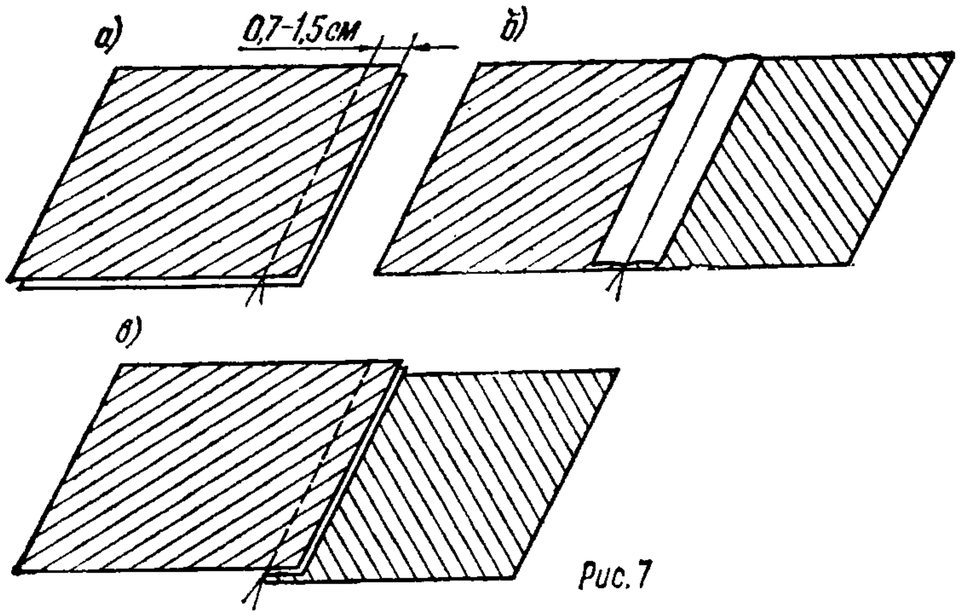


Рис. 7

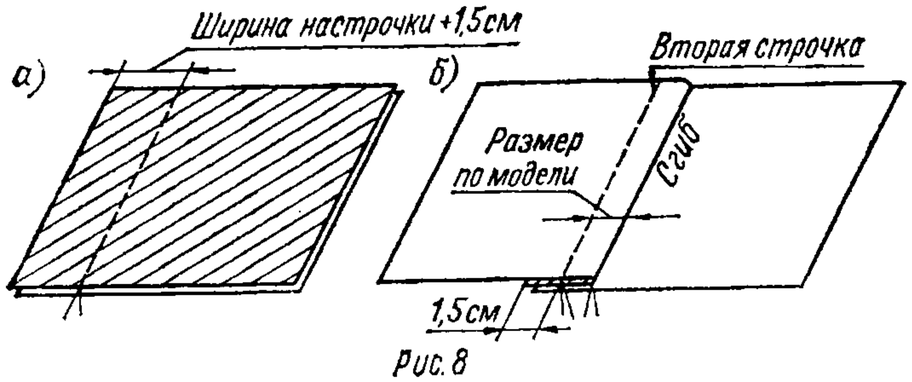


Рис. 8

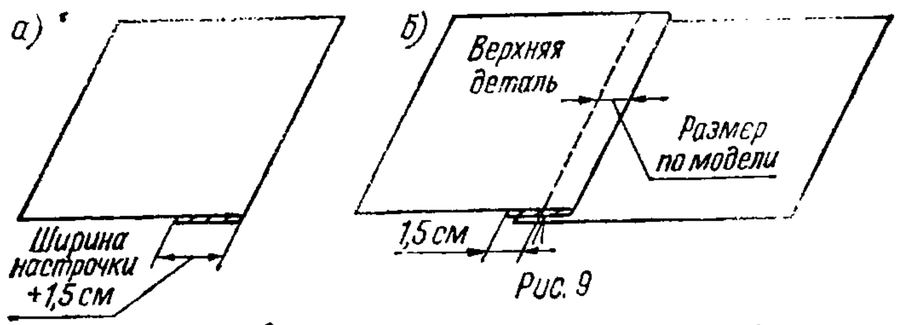


Рис. 9

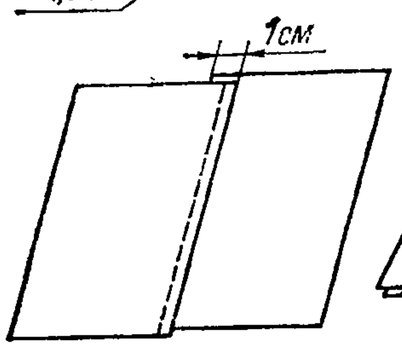


Рис. 10

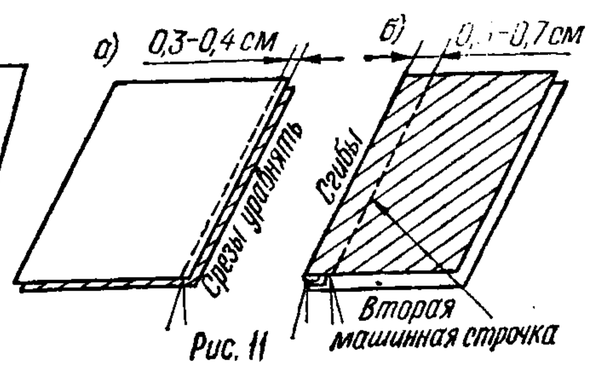


Рис. 11

Двойной шов (рис. 11) используют при изготовлении блуз из шелковых прозрачных тканей и любых изделий из тонких хлопчатобумажных материалов, а также некоторых видов постельного белья (пододеяльников, наволочек). Выполняя двойной шов, детали складывают изнаночной стороной внутрь, соединяемые срезы уравнивают и на расстоянии 0,3—0,4 см от них прокладывают машинную строчку (рис. 11,*а*). По этой строчке обе детали перегибают лицевыми сторонами внутрь, как показано на рис. 11,*б*, и, проутюжив шов, прокладывают вторую машинную строчку на расстоянии 0,5—0,7 см от сгиба.

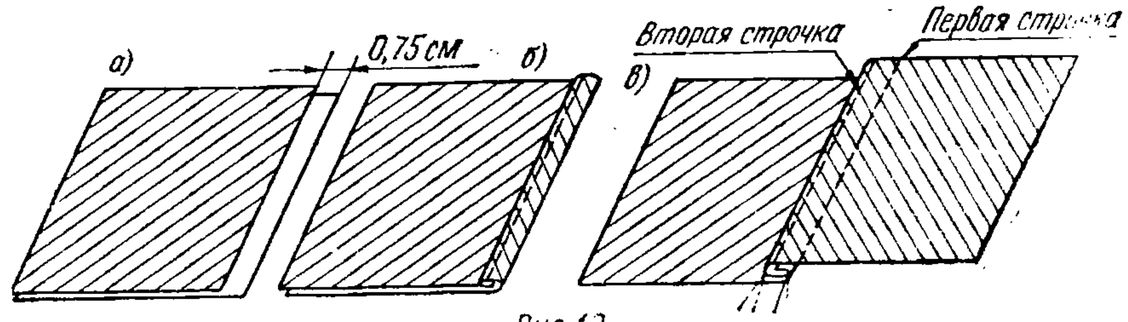


Рис. 12

Запошивочный шов (рис. 12) применяют преимущественно при изготовлении белья, мужских сорочек, а также женских блуз так называемого рубашечного покроя. Припуски у деталей, соединяемых запошивочным швом, должны быть неодинаковой ширины: у одной детали — 0,75, у другой — 1,5 см.

Детали складывают лицевыми сторонами внутрь так, чтобы срез детали с припуском 1,5 см (на рис. 12,*а* эта деталь лежит снизу) выступал за срез второй детали на 0,75 см. Затем выступающим припуском нижней детали огибают край верхней (рис. 12,*б*) и у самого среза припуска прокладывают машинную строчку, соединяя ею все эти три слоя ткани (обеих деталей и припуска). Соединенные таким образом детали развертывают по машинной строчке в разные стороны, а припуски на шов отгибают на верхнюю деталь, как показано на рис. 12,*в*, и закрепляют второй машинной строчкой у самого сгиба.

Краевые швы

Обтачной шов (рис. 13) применяется для соединения таких деталей изделия, в результате вывертыва-

ния которых шов расположится по их краю, а запасы его — внутри, между деталями (например, воротника с подворотником, борта с подбортом, горловины с обтачкой, клапана с подклапаном и т. п.). Для выполнения обтачного шва детали складывают лицевыми сторонами внутрь, соединяют машинной строчкой на расстоянии 0,75 см от срезов и шов приутюживают (рис. 13,*а*).

Особенностью обработки деталей обтачным швом является образование по краю соединяемых деталей так называемого переходного канта, позволяющего скрыть шов соединения, т. е. сделать его невидимым снаружи. Переходной кант образуется за счет верхней детали, которая на 0,1—0,2 см переходит на сторону нижней.

Чтобы получить переходной кант, припуски соединенных деталей заутюживают на изнаночную сторону верхней детали так, чтобы машинная строчка заходила на нее на 0,1—0,2 см (см. рис. 13,*б*). Затем нижнюю деталь по машинной строчке перегибают на верхнюю, т. е. лицевой стороной вверх, и образовавшийся переходной кант окончательно приутюживают со стороны нижней детали (рис. 13,*в*).

В тех случаях, когда обтачной шов выполняют без переходного канта, после соединения деталей машинной строчкой рекомендуется развернуть их изнанкой вверх и припуски шва разутюжить, а затем детали вновь сложить изнаночной стороной внутрь по машинной строчке и окончательно приутюжить.

Шов в подгибку с закрытым срезом применяется для подшивания низа платья (юбки) и рукавов в изделиях из хлопчатобумажных тканей, а также при изготовлении белья.

Порядок выполнения этого шва поясняет рис. 14. Обрезной край изделия или детали подгибают на изнаночную сторону на 0,7—1 см и приутюживают (рис. 14,*а*), после чего весь припуск на подшивку низа перегибают на изнаночную сторону и закрепляют машинной строчкой у самого сгиба (рис. 14,*б*). Ширина внешнего подгиба шва определяется назначением изделия и берется обычно в пределах 2—5 см.

Разновидностью шва в подгибку с закрытым срезом является застрачивание края детали двойной машинной строчкой. Такой шов (рис. 15) дает возможность получить узкий подгиб (рубчик) и применяется главным образом при подшивке воланов,

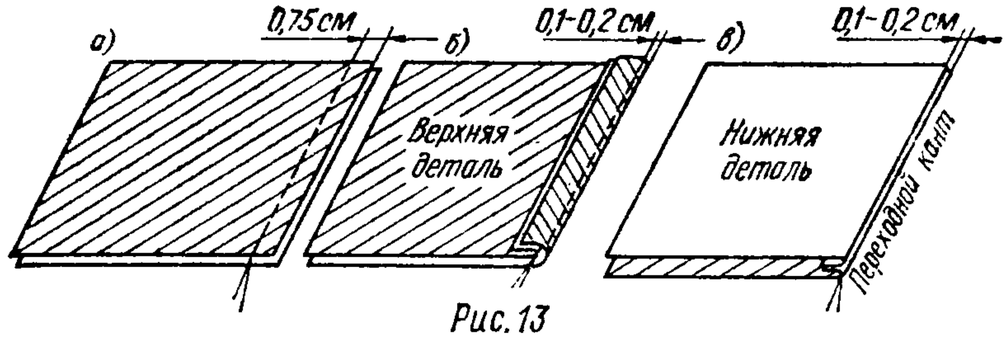


Рис. 13

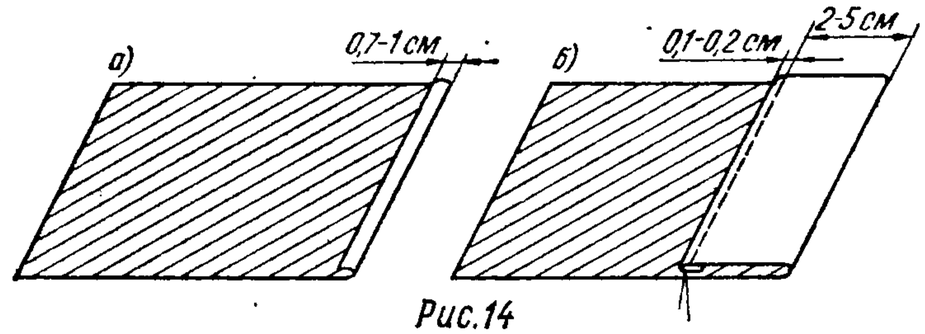


Рис. 14

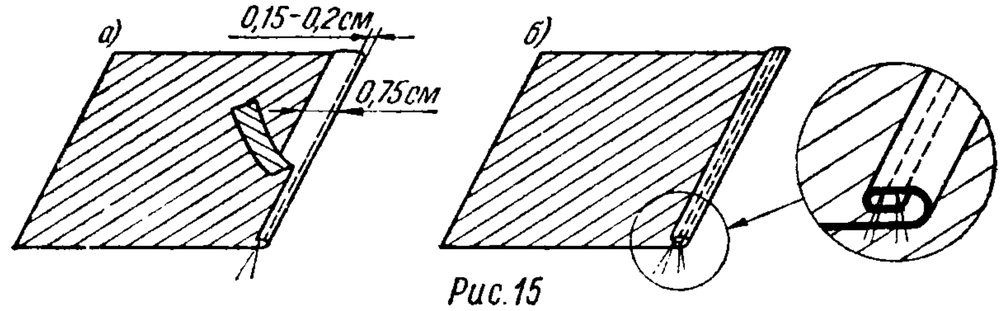


Рис. 15

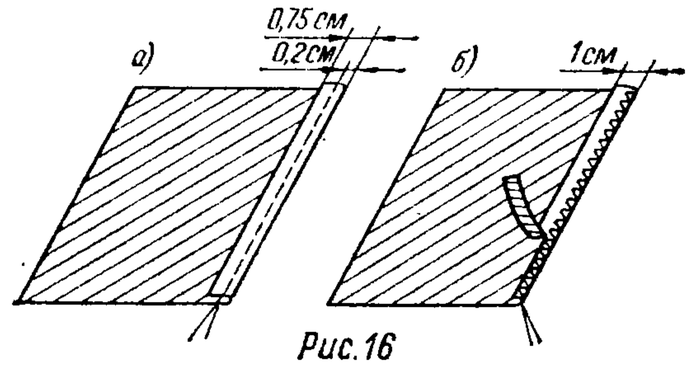


Рис. 16

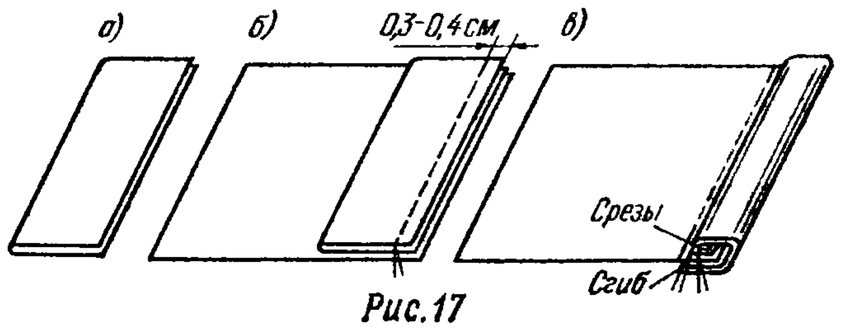


Рис. 17

оборок, сильно расклешенного низа платья и т. п. Выполняя этот шов, припуск на его ширину подгибают на изнаночную сторону детали, у сгиба (на расстоянии 0,15—0,2 см) застрачивают и излишек срезают почти до самой строчки (рис. 15,*а*). Застроченный край еще раз перегибают на изнанку на 0,2—0,3 см, после чего все три слоя ткани скрепляют второй машинной строчкой, прокладывая ее рядом с первой (рис. 15,*б*).

Шов в подгибку с открытым срезом (рис. 16) применяют при обработке внутренних краев подбортов и всевозможных обтачек (горловин, рукавов и других деталей). Как видно из рис. 16,*а*, в этом варианте припуск на шов 0,75 см подгибают на изнаночную сторону детали и застрачивают на расстоянии 0,2 см от сгиба.

В некоторых случаях, например при обработке краев воланов, рюшей, оборок, шов в подгибку с открытым срезом выполняют зигзагообразной строчкой. При этом край отделки, как и в первом случае, перегибают на изнаночную сторону, по сгибу прокладывают зигзагообразную строчку шириной 0,15—0,25 см, а излишек запаса почти до самой строчки срезают (рис. 16,*б*).

Окантовочный шов с закрытым срезом (рис. 17) используют при обработке срезов горловины, пройм, низков рукавов, низа расклешенных юбок и различных отделочных деталей.

Для обработки срезов окантовочным швом из основной или отделочной ткани выкраивают полоску под углом 45 или 90° к направлению нитей основы. Ширина полоски зависит от выбранной ширины окантовки, которая в готовом виде не должна превышать 1,2 см. Если, например, принять ширину окантовочного шва 0,75 см, то ширина заготовляемой полоски с учетом припусков на шов должна быть равна 0,75×3 плюс 0,25 см на огибание срезов и перекрытие шва притачивания, т. е. (0,75×3)+0,25=2,5 см. Поскольку полоску для окантовочного шва обычно складывают вдвое, полная ширина ее в раскроенном виде в нашем примере будет равна 5 см.

Выкроенную полоску складывают по длине изнаночной стороной внутрь, приутюживают (рис. 17,*а*), накладывают на лицевую сторону основной детали и, уравняв срезы, приметывают и притачивают швом принятой ширины (рис. 17,*б*). Затем полоску отворачивают в сторону срезов и, обогнув их, закрепляют на изнанке, для чего с лицевой стороны у самого сгиба полоски прокладывают вторую машинную строчку рядом со швом притачивания (рис. 17,*в*).

Окантовочный шов с открытым срезом (рис. 18,*а* и *б*) используют главным образом для обработки срезов таких деталей, которые в последующем стачиваются с другими деталями или настрачиваются на них (кокеток, лифа с пониженной талией, накладных карманов и др.).

Для выполнения этого шва выкраивают полоску ткани, но, в отличие от шва с закрытым срезом, ее делают одинарной и ширину принимают равной утроенной ши-

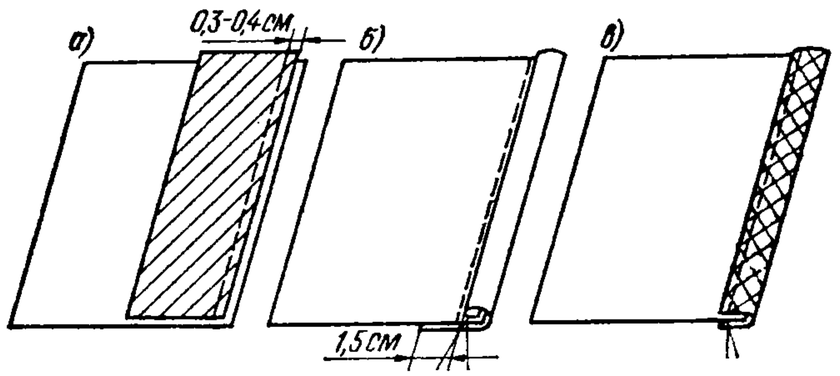


Рис. 18

рине окантовки плюс 1,5 см. Все дальнейшие операции выполняются так же, как указано выше (см. окантовочный шов с закрытым срезом).

Окантовочный шов с тесьмой имеет то же назначение, что и шов с закрытым срезом, и отличается тем, что вместо полоски здесь используется готовая тесьма. Тесьмой огибают срезы деталей (одной или двух, предварительно сметанных) и наметывают так, чтобы по обе стороны от сгиба ширина тесьмы была одинакова. В таком положении прокладывают машинную строчку, которая захватывает оба края тесьмы (рис. 18,*в*).

Описание основных отделочных швов приводится в разделе «Отделки» (см. стр. 84).

ТЕРМИНОЛОГИЯ В ШВЕЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

В швейном производстве, как в массовом, так и в индивидуальном, применяются специальные условные наименования, определяющие те или иные виды и приемы работ. Многие из этих наименований используются в последующих разделах книги.

Ниже приводятся краткие объяснения наиболее употребительных терминов, которые полезно знать каждой женщине, занимающейся шитьем.

РУЧНЫЕ РАБОТЫ

Сметать — временно соединить две или несколько деталей сметочными стежками (например, сметать боковые плечевые или другие срезы деталей).

Наметать — временно соединить две детали сметочными стежками в том случае, когда одна деталь, как правило с подогнутым краем, накладывается на другую (например, кокетка на спинку или полочку, карман или отделочная планка на полочку и т. п.).

Приметать — временно прикрепить мелкую деталь к основной сметочными стежками (например, приметать надставки к подбортам, клапаны к полочкам и т. п.).

Вметать — временно соединить две детали сметочными стежками по вогнутым и выпуклым линиям (например, вметать воротник в горловину, рукав в пройму).

Заметать — временно закрепить подогнутый край детали или изделия сметочными стежками (например, заметать низ юбки, платья, жакета, рукава и т. п.).

Подшить — закрепить подогнутый край изделия или детали потайными подшивочными стежками (например, подшить низ платья, юбки, рукава и т. д.).

Пришить — прикрепить к изделию фурнитуру, отделку или украшение (например, пришить пуговицы, крючки, кнопки, цветы и др.).

МАШИННЫЕ РАБОТЫ

Стачать — соединить стачным швом две или несколько деталей, примерно одинаковых по величине, а также два среза одной детали (например, стачать плечевые или боковые срезы полочки и спинки, шов рукава и т. п.).

Притачать — соединить стачным швом часть детали или мелкую деталь с основной или более крупной (например, надставки с подбортом, карманы, клапаны или планки с платьем, манжету с рукавом).

Обтачать — соединить обтачным швом две детали, которые при дальнейшей обработке вывертываются и запасы шва располагаются внутри, а самый шов — по краю соединенных деталей (например, обтачать воротник, борта, клапаны и т. п.).

Втачать — соединить стачным швом две детали по вогнутым и выпуклым срезам (например, втачать рукав в пройму, воротник в горловину).

Настрочить — соединить две детали настрочным швом (например, настрочить карман, планку, кокетку, бейку, среднюю часть переда на боковую, соединить настрочным швом детали изделия из толстой ткани по плечевым или боковым срезам).

Обстрочить — проложить отделочную строчку по краю детали или изделия (например, обстрочить карман или клапан, воротник, борт и др.).

Застрочить — закрепить машинной строчкой припуск на шов или подогнутый край детали (например, застрочить низ изделия, внутренний край подборта, обтачки и т. п.).

Обметать[1] — обработать открытые срезы деталей зигзагообразной строчкой, чтобы предохранить их от осыпания.

ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА (УТЮЖКА)

Очень большое значение при изготовлении одежды имеет правильно выполненная влажно-тепловая обработка деталей и изделия в целом. С помощью влаги и утюга, нагретого до определенной температуры, детали изделия можно не только отутюжить, но и придать им желаемую форму (в пределах физических свойств волокон). При этом надо иметь в виду, что изделия из тканей со значительным процентом химических волокон очень слабо поддаются формованию. В подобных случаях требуемая форма деталей и всего изделия достигается главным образом конструктивными способами.

Влажно-тепловая обработка делится на внутрипроцессную (утюжка швов, сгибов и т. п.) и окончательную. И та и другая во избежание повреждения ткани производятся с помощью влажного проутюжильника (бязи или марли, сложенной в два слоя) и нагретого утюга.

[1] Ранее в домашних условиях эта операция выполнялась вручную косыми обметочными стежками. В настоящее время обметывание производят главным образом на швейных машинах с помощью несложных приспособлений, предусмотренных конструкцией машины или продающихся отдельно.

При утюжке тканей, разных по составу (шерсть, шелк, хлопок и т. д.), рекомендуется пользоваться утюгом со шкалой показателей температур.

Так же как и для швейных работ, для влажно-тепловой обработки применяют специальную терминологию.

Отутюжить — удалить замины, (т. е. мятые места), сгибы, складки и т. д. на деталях или перед шитьем.

Приутюжить — уменьшить толщину шва, сгиба или подогнутого края детали (например, приутюжить низ изделия, сгиб складки, шов стачивания двух или нескольких срезов и т. д.). Во время приутюживания надо следить за тем, чтобы сохранялась прямолинейность сгиба или форма линии края или шва.

Разутюжить — разъединить запасы шва или складки на две стороны и закрепить их в таком положении (например, разутюжить плечевой или боковой шов, запас на глубину складки, вытачки и т. д.).

Заутюжить — направить запасы шва или складки в одну сторону и закрепить их в таком положении (например, заутюжить припуски на швы, запас на глубину складки или вытачки и т. д.).

Сутюжить — уплотнить ткань для придания детали соответствующей формы. Сутюживают, например, посадку по окату рукава, слабину ткани в концах вытачек и т. п.

Оттянуть — удлинить срез или часть среза на отдельных деталях (например, оттянуть воротник-стойку, участок бокового шва у талии и т. д.).

Отпарить — снять ласы, т. е. блестящие места на ткани, образовавшиеся в результате влажно-тепловой обработки, и получить равномерную матовую поверхность. Процесс отпаривания заключается в легком проутюживании ткани с лицевой стороны через влажный проутюжильник.

Декатировать — увлажнить и проутюжить ткань перед раскроем с целью ее усадки (см. стр. 27).

Раздел II

Последовательность изготовления женского платья

ВЫПОЛНЕНИЕ ВЫКРОЕК

Чтобы скроить и сшить блузу, платье или юбку, необходимо иметь выкройки всех деталей, из которых состоит данное изделие. Встречающиеся в продаже комплекты готовых выкроек охватывают ограниченное число фасонов платьев. Кроме того, обычно они выполняются в расчете на правильно сложенную, или так называемую типовую, фигуру и далеко не всегда удовлетворяют требованиям и вкусу исполнителя. Поэтому, обладая элементарными познаниями и навыками в конструировании одежды, целесообразнее изготовлять выкройки самостоятельно.

Для получения выкроек деталей любого изделия строится его чертеж на бумаге. Существующие методы построения чертежей довольно разнообразны и подробно рассматриваются в специальной литературе. В основе каждого из этих методов лежат те или иные мерки, т. е. основные размеры фигуры, полученные непосредственным измерением.

На основании полученных мерок прежде всего строят так называемый чертеж основы платья, т. е. переда, спинки и рукава. В дальнейшем этот чертеж видоизменяется в зависимости от выбранного фасона и покроя изделия (кимоно, реглан и т. д.), типа и формы рукава и т. п.

Чертеж основы юбки также строится на основании снятых мерок и затем в зависимости от фасона (расширение юбки по низу, складки, карманы, фасонные линии и пр.) изменяется и дополняется.

В настоящем пособии не дается построение чертежей выкроек основных деталей. Авторы исходят из предположения, что читатель располагает готовыми чертежами или может их изготовить. На рис. 19,*а* и 19,*б* в каче-

стве образцов даны чертежи основы платья и юбки, выполненные по одному из методов, широко применяемых в индивидуальном пошиве одежды. В последующих разделах книги буквенные обозначения конструктивных ли-

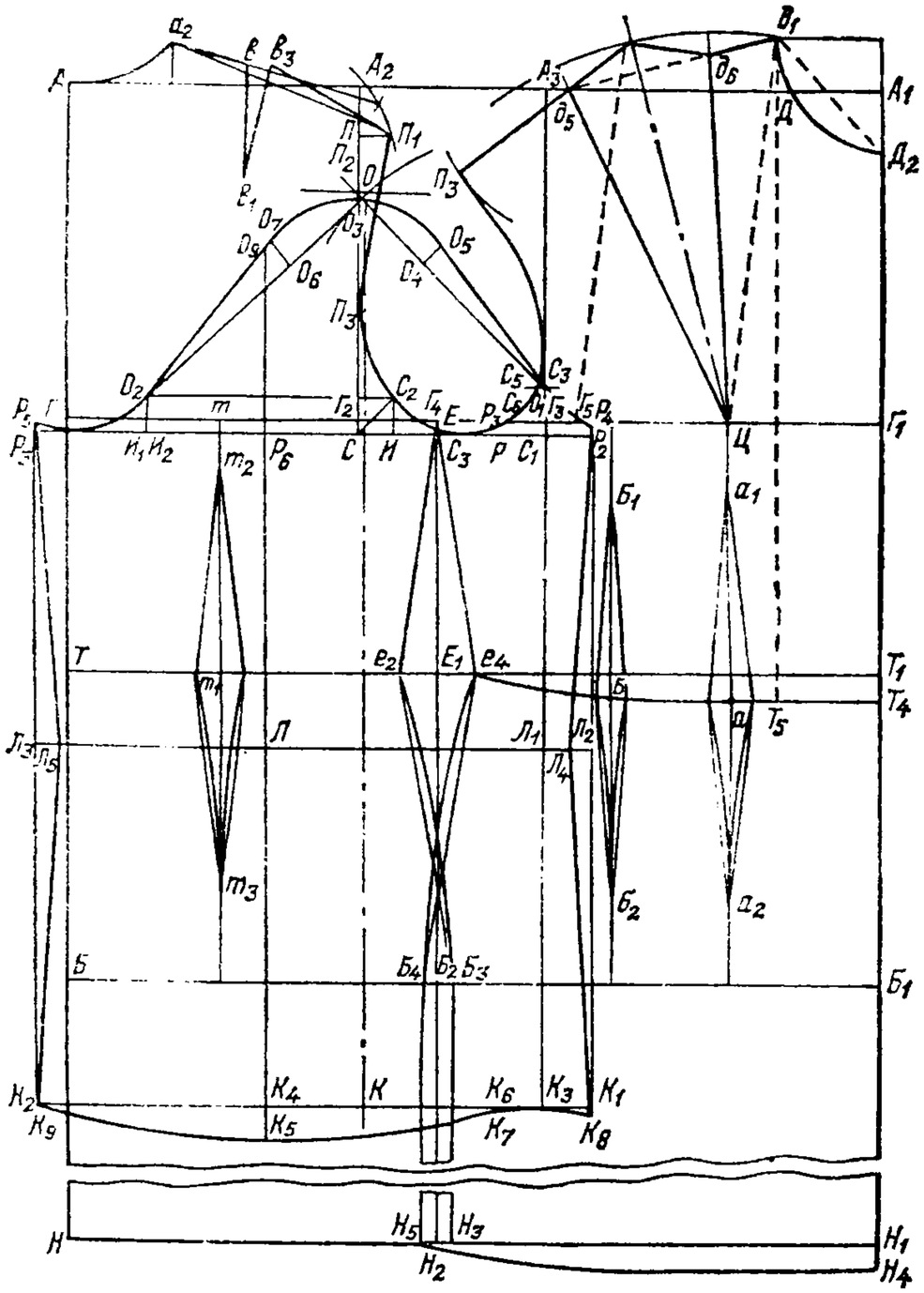


Рис. 19, а

ний и точек соответствуют принятым на этих основных чертежах.

Кроме чертежа или выкроек основных деталей для выполнения какого-либо конкретного фасона платья необходимо бывает построить выкройки деталей, дополняющих выбранный фасон (борта, воротника, манжет, кармана, планки и пр.), а также ряд вспомогательных деталей (обтачек, мешковин и др.) для обработки изделия. Все эти дополнительные построения, связанные с особенностями выбранного фасона, рекомендуется выполнить на специально изготовленном вспомогательном чертеже, который представляет собой контуры

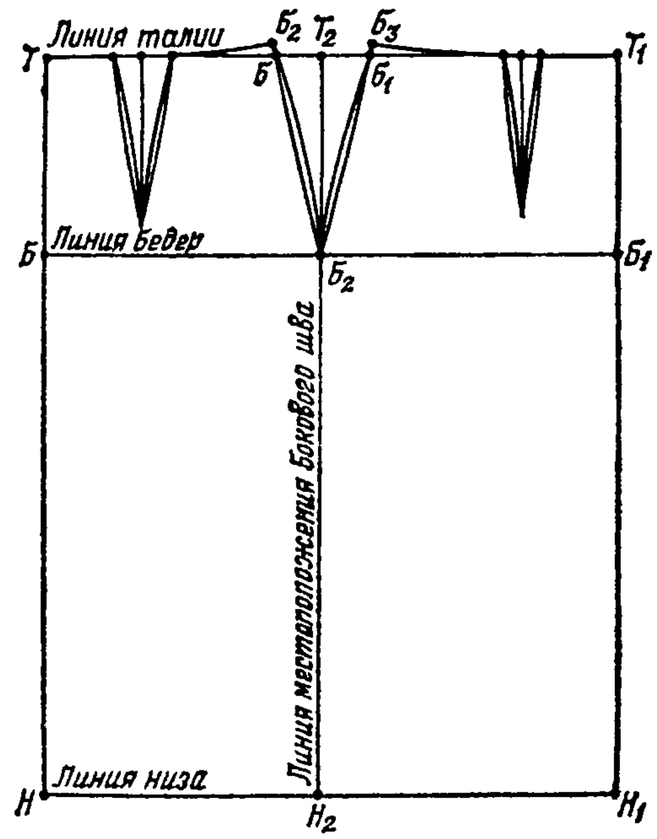


Рис. 19, б

выкроек основных деталей, переведенные резцом (каждый в отдельности) с основного чертежа на другой лист бумаги.

ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЕЖИ

Вспомогательный чертеж спины (рис. 20). Контур спины переводят с основного чертежа, намечают линии талии, бедер, вытачки и наиболее важные линии и точки обозначают буквами [1].

[1] В последующих разделах книги, посвященных построению чертежей и обработке мелких деталей изделия, буквенные обозначения соответствуют приведенным на вспомогательных чертежах основных деталей (рис. 20, 21, 23, 24).

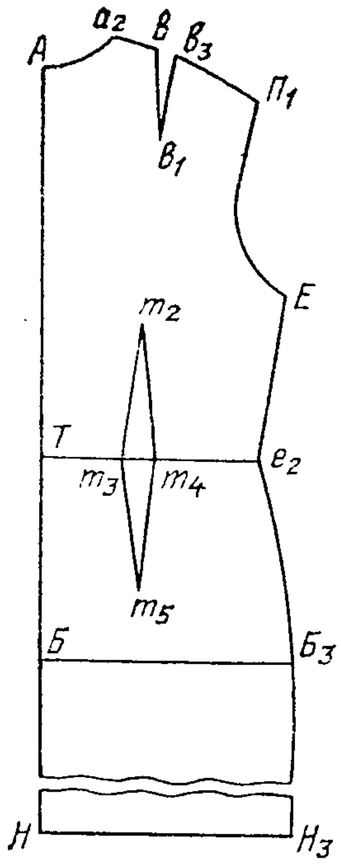


Рис. 20

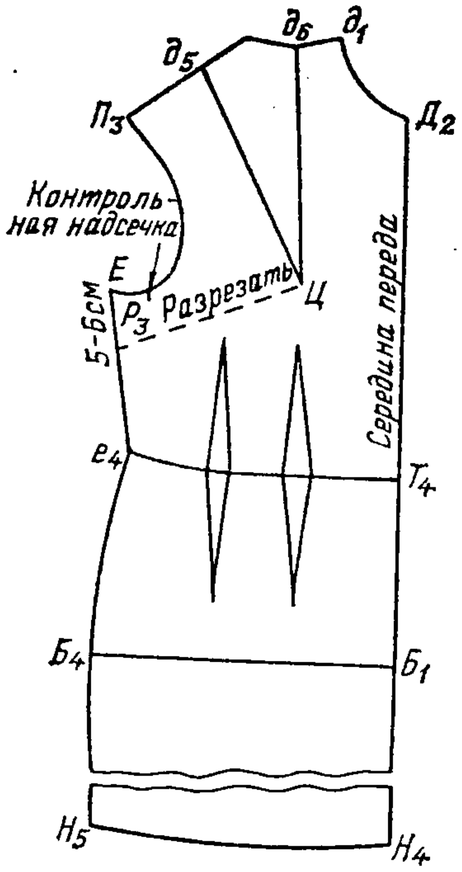


Рис. 21

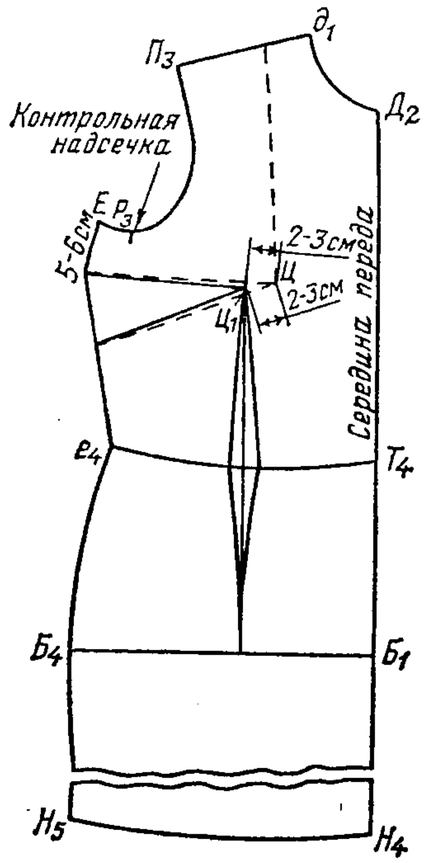


Рис. 22

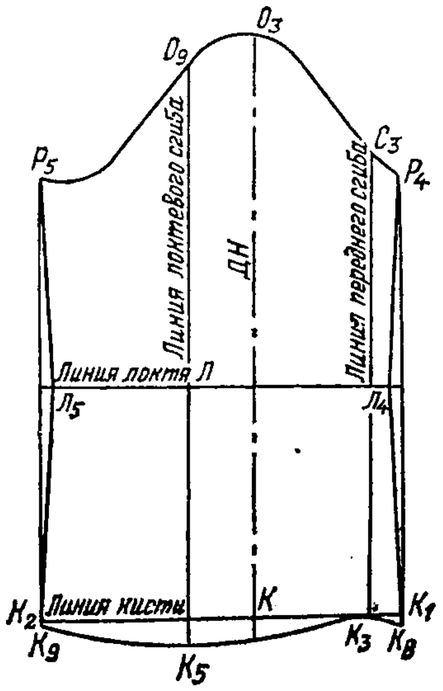


Рис. 23

Вспомогательный чертеж переда (рис. 21). Аналогично спинке контур полочки переводят с основного чертежа на другой лист бумаги. Здесь также проводят линии талии и бедер, обрисовывают нагрудную и талиевые вытачки и, кроме того, намечают местоположение контрольной надсечки, которая определяет положение шва рукава в пройме при соединении его с лифом.

Нагрудная вытачка в изделиях современного силуэта располагается, как правило, от бокового шва к выс-

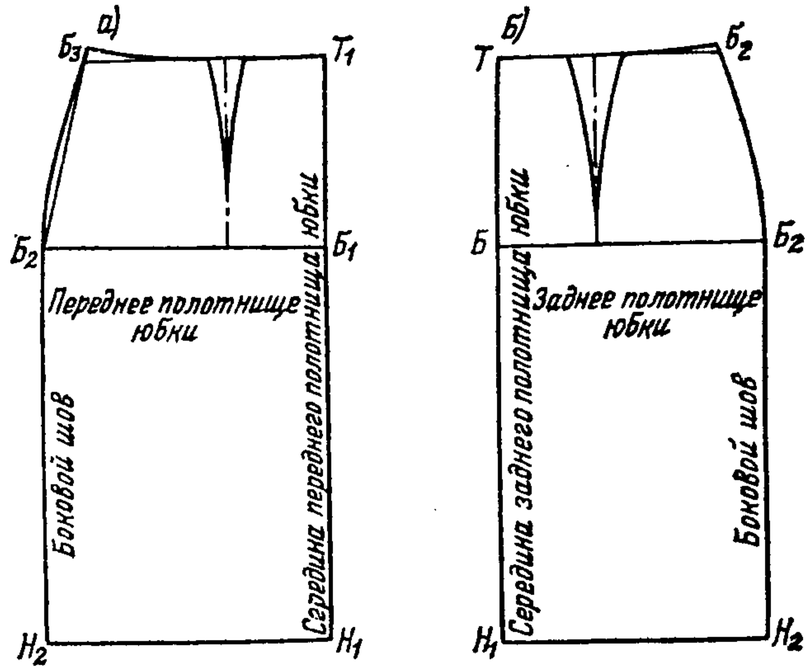


Рис. 24

шей точке груди Ц. Для перемещения вытачки по линии бокового шва от проймы (точка *Е*) вниз отмеряют 5—6 см и полученную точку соединяют с вершиной вытачки (Ц). Затем вспомогательный чертеж разрезают по намеченной линии и нагрудную вытачку ($Цд_5д_6$) закрывают, совместив ее стороны. В результате этого раскроется вытачка в боковом шве по линии сделанного разреза (рис. 22).

В декоративных целях переведенную вытачку рекомендуется на 2—3 см укоротить. С этой целью под раствор вновь открывшейся вытачки подклеивают бумагу и обрисовывают новую вытачку, вершину которой располагают посредине между первоначальными ее сторонами (на рис. 22 точка $Ц_1$).

Вспомогательный чертеж рукава (рис. 23) также получают путем перевода его с чертежа

основы, проставляют буквенные обозначения наиболее важных конструктивных точек, намечают линии локтя ($Л_4Л_5$), кисти ($К_1К_2$) и локтевого сгиба ($О_9К_5$). Кроме того, от высшей точки оката проводят вертикальную прямую ($О_3К$), которая всегда определяет направление нитей основы ($ДН$).

Вспомогательные чертежи переднего (рис. 24,*а*) и заднего (рис. 24,*б*) полотнищ юбки также переводят с основного чертежа, намечают линию бедер, обрисовывают вытачки и обозначают наиболее важные точки.

На изготовленных таким образом вспомогательных чертежах спины, полочки и рукава в зависимости от выбранного фасона (модели или картинки журнала мод) наносят необходимые фасонные линии, кокетки, застежки, подрезы и т. д., изменяют положение и глубину талиевых вытачек, строят выкройки воротника, карманов. Чертежи выкроек вспомогательных деталей, необходимых для обработки того или другого узла основных частей изделия (подборта, обтачки ростка спины, низков рукавов и др.), также строятся на вспомогательных чертежах.

ВЫКРОЙКИ И ИХ ПОДГОНКА

В условиях индивидуального изготовления одежды (в ателье или дома) выкройки основных деталей выполняют обычно на половину изделия (считая фигуру симметричной) и без припусков на швы, которые намечают непосредственно на ткани после раскладки на ней всех выкроек.

При обмеловке таких выкроек на ткани получают точные контуры деталей. Чтобы сохранить эти контуры для дальнейшей обработки, по меловым линиям прокладывают сметочные стежки, или силки.

Следовательно, выкройки основных деталей изделия можно вырезать непосредственно из вспомогательных чертежей, предварительно переведя резцом на другой лист бумаги контуры выкроек воротника, подборта, обтачек и других мелких деталей.

Вытачки, намеченные на выкройках основных деталей, вырезать не рекомендуется. Разметка их на ткани осуществляется более точно по характерным для каждой вытачки трем точкам, определяющим ее вершину и раствор. Для удобства разметки у вершин вытачек вырезают небольшие треугольники, как показано, например, на рис. 30 и 31.

На вырезанных выкройках должно быть намечено направление нитей основы ($ДН$) и местоположение различных контрольных надсечек — для правильного соединения шва рукава с проймой (точка $Р_3$), оката с плечевым швом (точка $О_3$) и др. (см. рис. 21 и 23).

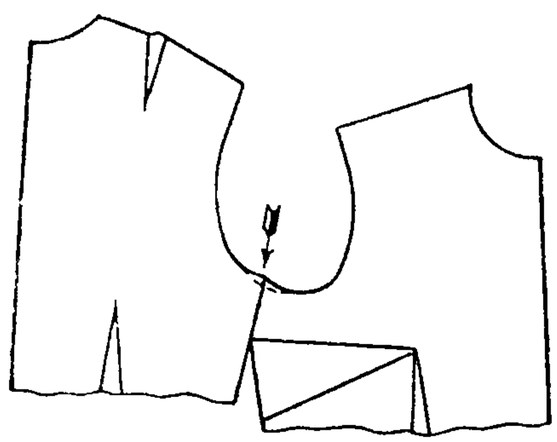


Рис. 25

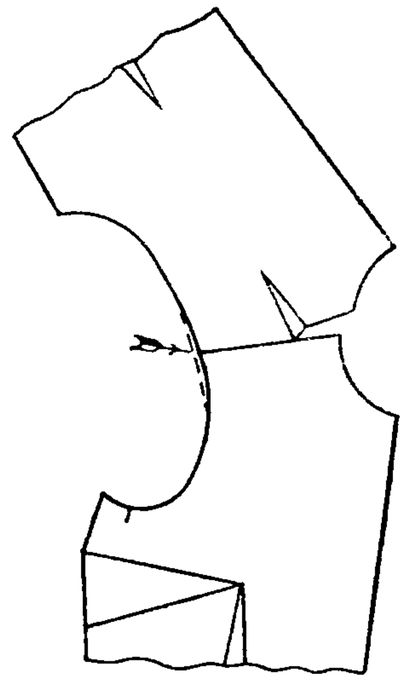


Рис. 26

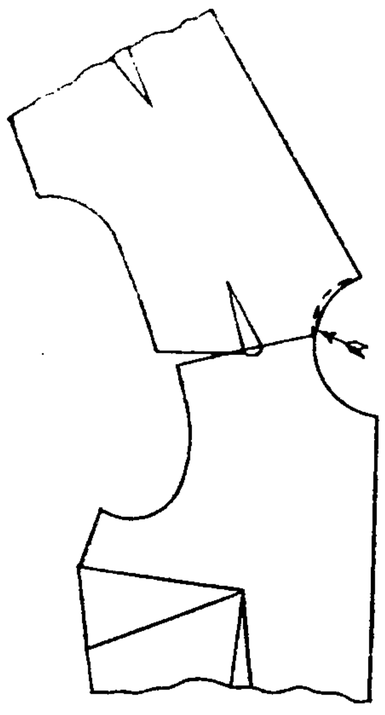


Рис. 27

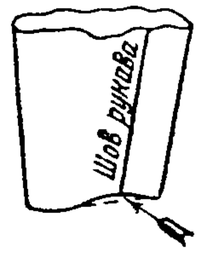


Рис. 28

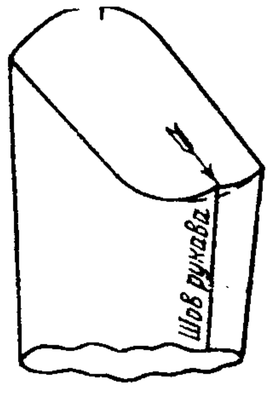


Рис. 29

Для подгонки выкроек необходимо проверить плавность кривых контуров в местах соединения основных деталей. С этой целью выкройки спины и полочки сначала совмещают по линии бокового шва и подправляют пройму (рис. 25). Затем эти же детали приклады-

вают друг к другу по плечевому шву и исправляют обрисовку проймы (рис. 26) и горловины (рис. 27). Наконец, соединив стороны шва рукава, как показано на рис. 28 и 29, проверяют правильность обрисовки низа рукава и нижней части оката.

Общий вид выкроек основных деталей, готовых для раскроя, показан на рис. 30, 31 и 32.

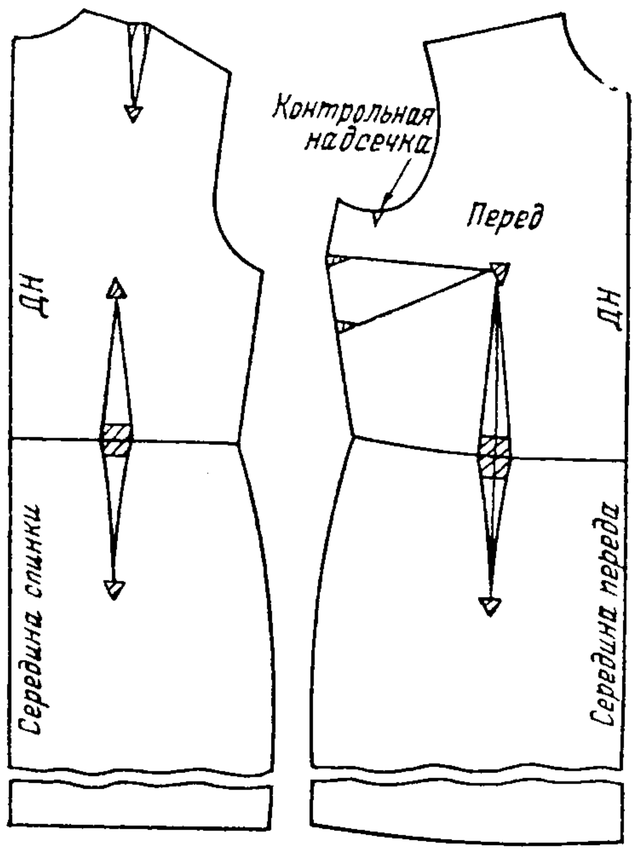


Рис.30

Рис.31

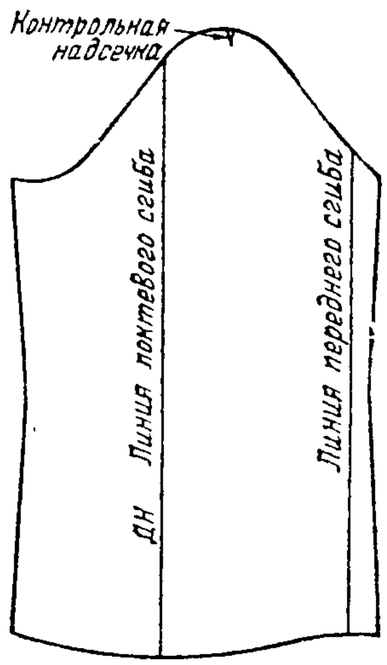


Рис.32

Выкройки мелких и вспомогательных деталей — воротника, кармана, подборта, обтачек и др.— рекомендуется вырезать сразу с припусками на ширину швов. Подробное описание построения этих выкроек приводится ниже, в соответствующих разделах книги.

РАСКРОЙ

ПОДГОТОВКА ТКАНИ К РАСКРОЮ

Декатирование. Бóльшая часть тканей при увлажнении дает усадку по длине и несколько меньшую по ширине, что влечет за собой изменение размеров и искажение формы одежды при носке или после стирки.

Во избежание этого перед раскроем ткани шерстяные или из искусственных волокон (креп, штапель и т. п.) подвергают декатированию — особой обработке, которая обеспечивает их предварительную усадку.

Процесс декатирования заключается в увлажнении ткани, пропаривании ее и в последующем просушивании. В домашних условиях декатирование производят следующим образом: шерстяную ткань равномерно увлажняют с помощью, например, пульверизатора, а затем проутюживают через влажную полотняную отпарку в долевом направлении до полного просыхания; ткань из искусственного волокна замачивают в воде, слегка отжимают и завертывают в сухую простыню; через 2—3 часа ткань развертывают и проутюживают непосредственно по изнаночной стороне.

Перед декатированием тканей с набивным рисунком рекомендуется проверить стойкость красителя путем замачивания образца.

Хлопчатобумажные, льняные и шелковые ткани перед раскроем не декатируют, а только проглаживают для удаления помятостей и сгибов.

Определение лицевой стороны ткани. Перед настилом ткани для раскроя требуется определить ее лицевую сторону. Для набивных тканей это не представляет трудности, так как рисунок наносится на лицевую сторону и отличается здесь большей четкостью и яркостью. Значительно сложнее определить лицевую сторону гладкокрашеной ткани. Для этого необходимо иметь элементарное понятие об основных видах ткацких переплетений, т. е. способов взаимного переплетения нитей, определяющих структуру и внешний вид ткани.

Любая ткань состоит из двух взаимно перпендикулярных переплетающихся систем нитей: основы, т. е. нитей, идущих вдоль ткани, и утка́ — нитей, расположенных поперек ткани.

Самыми распространенными являются ткани с полотняным переплетением. К ним относятся ситцы, бязи, бельевые ткани, полотно, некоторые шерстяные плательные ткани, а также ткани из натурального и искусственного шелка. В полотняном переплетении каждая нить утка́ переплетается с нитями основы поочередно, через одну (рис. 33,*а*). Ткани, выработанные таким переплетением, отличаются однообразием лицевой и изнаночной сторон, и на практике за лицевую сторону принимают ту, которая выглядит более гладкой, имеет меньше ворсинок, узелков и т. п.

В простейшем саржевом переплетении (рис. 33,*б*) уто́чная нить проходит под одну нить основы, а затем перекрывает две-три ее нити сверху. При последующих проходах утка́ выход уточной нити на лицевую сторону ткани сдвигается на одну нить основы. В результате такого переплетения нитей на лицевой поверхности ткани

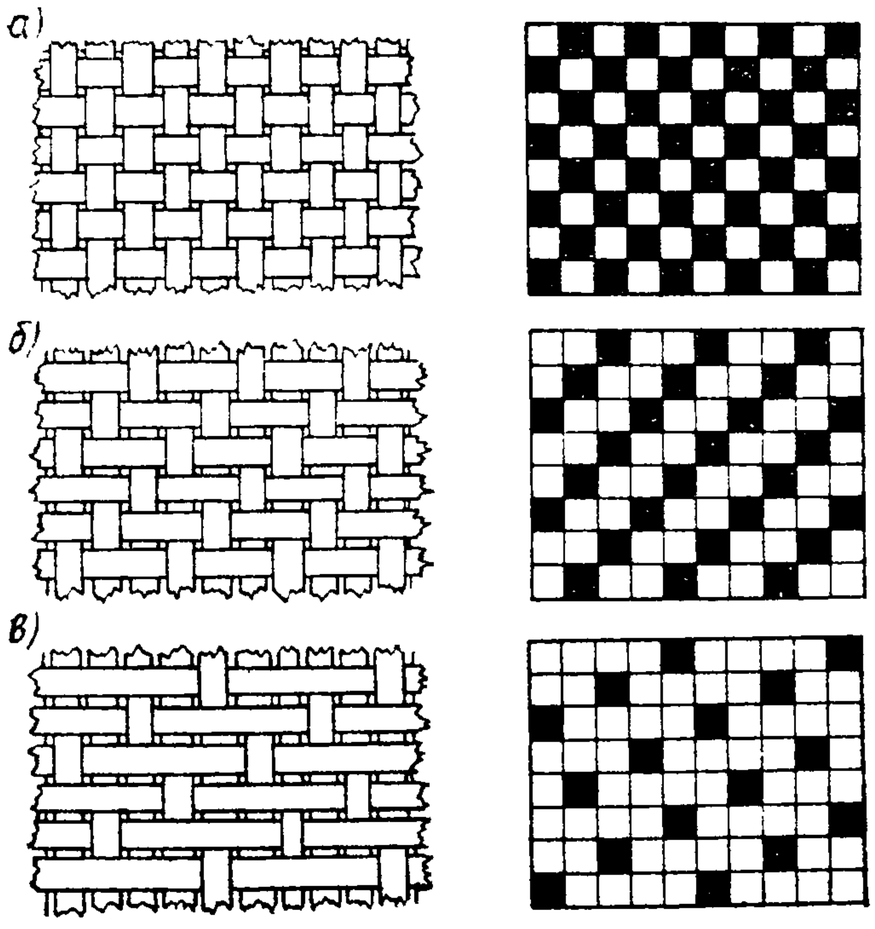


Рис.33

образуются полоски-рубчики, направленные по диагонали к ее краям.

Лицевой стороной тканей саржевого переплетения (подкладочная саржа, шевиот, кашемир и др.) будет та, на которой полоски, если смотреть вдоль основы, поднимаются слева вверх направо, как показано на рис. 33,*б*.

Сатиновое или атласное переплетение (рис. 33,*в*) характеризуется тем, что одна нить утка́ (для сатинов) перекрывает от четырех до восьми нитей основы или одна нить основы (для атласов) — от четырех до восьми нитей утка́. Вследствие такого переплетения лицевая сторона ткани приобретает гладкую блестящую поверхность и резко отличается от изнаночной стороны.

К тканям, выработанным сатиновым или атласным переплетением, относятся сатин, ластик, атлас, креп-сатин, сатин-либерти и др.

Ткацкие пороки. Перед настилом ткани для раскроя ее обязательно просматривают по всей длине и ширине с целью установить, нет ли на ней ткацких дефектов, к которым относятся, в частности, дыры и пробоины, масляные пятна, утолщенные нити, неравномерность окраски и т. п.

Обнаруженные пороки отмечают мелом или цветной ниткой, чтобы при раскрое дефектные участки ткани поместить между выкройками или использовать для скрытых деталей, таких, как подворотник, подманжеты, различные обтачки и др.

НАСТИЛ ТКАНИ

Подготовленную, как указано выше, ткань раскладывают на столе для раскроя. Настил ткани можно производить двумя способами: в сгиб и в разворот.

В условиях индивидуального изготовления одежды чаще всего применяют первый из этих способов — настил в сгиб, при котором ткань складывается по длине вдвое лицевой стороной внутрь.

При настиле в разворот ткань расстилают во всю ширину и длину лицевой стороной вниз. Этим способом пользуются при небольшой ширине ткани, а также в том случае, когда она имеет сложный рисунок, требующий подгонки.

РАСКЛАДКА ВЫКРОЕК

При раскладке выкроек на ткани необходимо учитывать характер ее лицевой поверхности, т. е. наличие ворса, рисунка, а также направление нитей основы.

Рисунок ткани. При раскрое ткани с печатным рисунком большое значение имеют его характер и степень сложности. Так, например, ткани с рисунком в клетку или в полоску относятся к числу трудных для раскроя, так как подгонка клеток и полосок при последующем соединении деталей изделия требует от исполнителя внимательности и известного опыта (рис. 34). Кроме того, необходимость подгонки полосок или клеток влечет за собой дополнительный расход ткани, и это необходимо учитывать, приобретая материал в магазине.

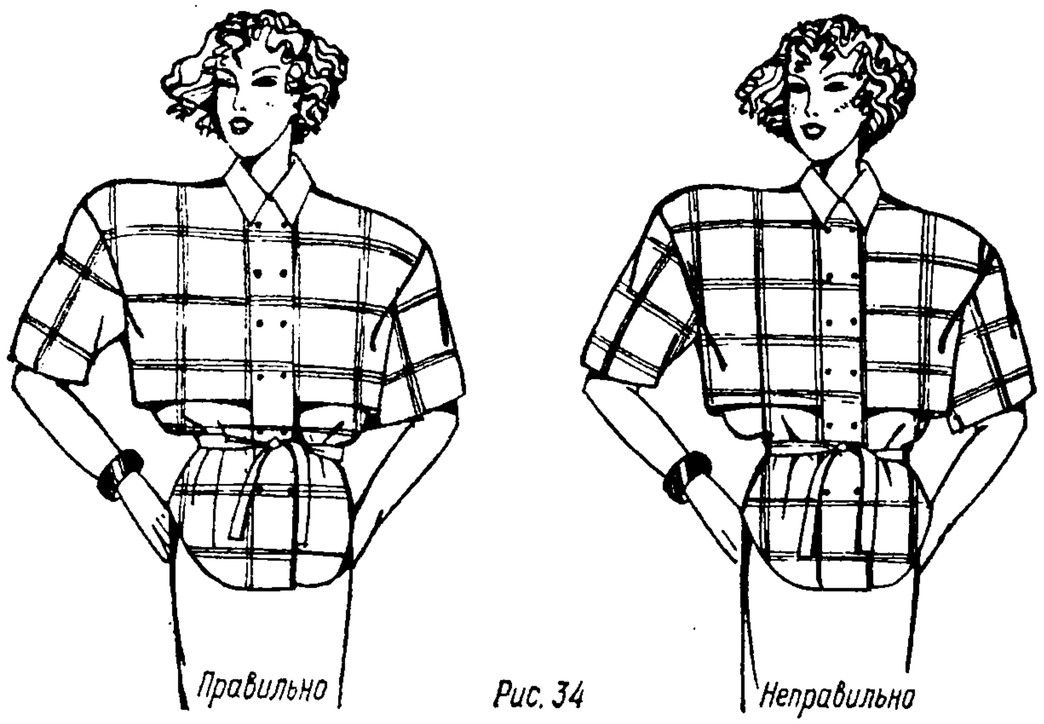


Рис. 34

Ткани с крупнофигурным цветочным или геометрическим рисунком тоже вызывают трудности в раскрое. Раскладывая выкройки на такой ткани, необходимо заботиться уже не только о совпадении частей рисунка в швах, но и внимательно следить за правильным размещением рисунка на деталях выкроек: центры рисунков должны совмещаться с центральными линиями изделия или располагаться симметрично относительно них (рис. 35). Желательно вообще не резать рисунки на видных местах изделия.

Цветочные рисунки на тканях могут быть направленными (рис. 36) и разносторонними (рис. 37). Первые характерны тем, что стебельки цветов у них направлены в одну сторону, тогда как у вторых — в разные стороны.

На тканях с направленным рисунком выкройки всех деталей должны быть расположены в одном направлении, так, как показано на рис. 36. Такое расположение выкроек обычно несколько увеличивает расход ткани. Однако детали изделия, раскроенные без соблюдения этого правила, т. е. без учета направленности рисунка, кажутся иногда выполненными из разных тканей, что значительно снижает качество изделия.

На тканях с разносторонним цветочным рисунком, а также гладкокрашеных или с мелкофигурным рисунком (в горошек и т. п.) выкройки можно раскладывать в любом направлении, как показано, например, на рис. 37.

Ворс. При раскрое ворсовых тканей выкройки деталей должны располагаться на тканях в одном направлении (как на рис. 36), так как различное направление ворса на соединенных деталях изделия влечет за собой разнооттеночность.

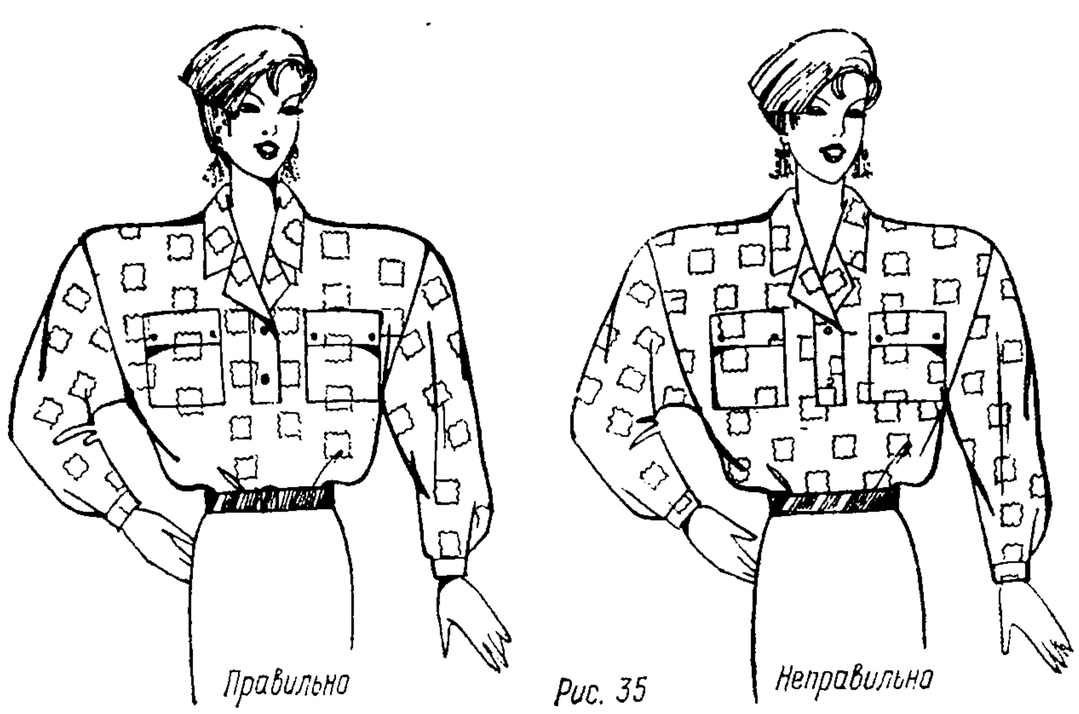


Рис. 35

В готовых изделиях из длинноворсовых тканей, таких, как вельвет, бархат, панбархат, плюш и бобрик, ворс должен быть направлен снизу вверх. Напротив, коротковорсовые ткани (фланель, байка, замша, шерстяная с ворсом) раскраиваются с таким расчетом, чтобы в готовом изделии ворс на всех деталях был направлен сверху вниз.

Направление нитей основы. Все ткани в направлении нитей основы оказывают наибольшее сопротивление растяжению. Поэтому направление нитей основы на выкройках основных деталей, как правило, намечают по длине. В этом случае изделие меньше вытягивается при носке и не теряет со временем своей формы.

Направление нитей основы всегда обозначается на выкройках соответствующими линиями (*ДН*). Чтобы правильно разложить выкройки для раскроя, надо определить направление нитей основы на ткани. Это можно сделать, руководствуясь следующими правилами:

нити основы идут в направлении кромки ткани;

если при растяжении образца ткани вручную в поперечном и продольном направлениях окажется, что материал растягивается неодинаково, то более растяжимые нити — уто́чные;

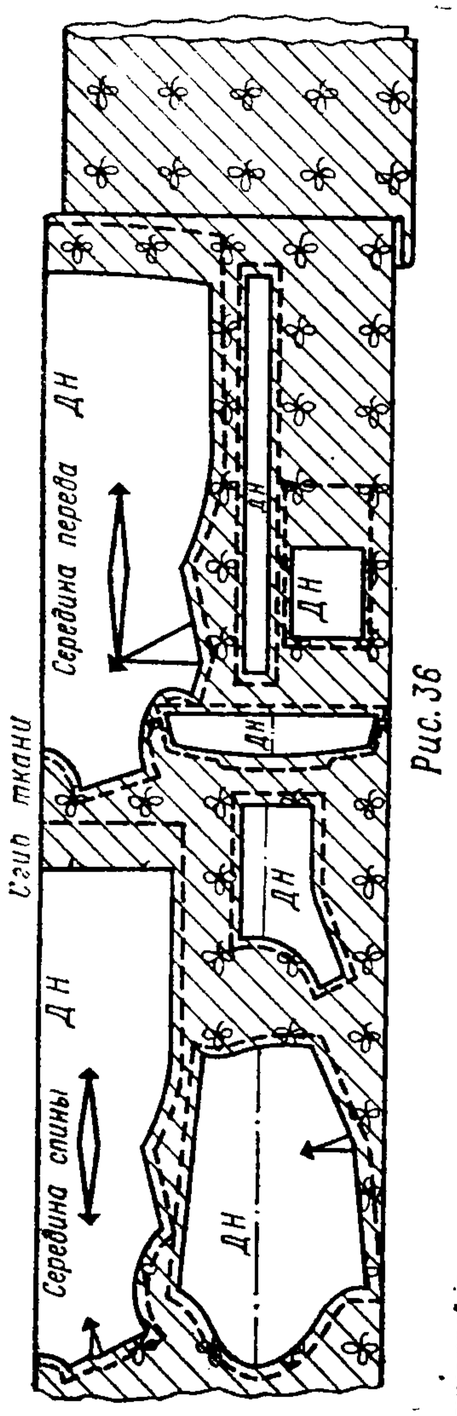


Рис. 36

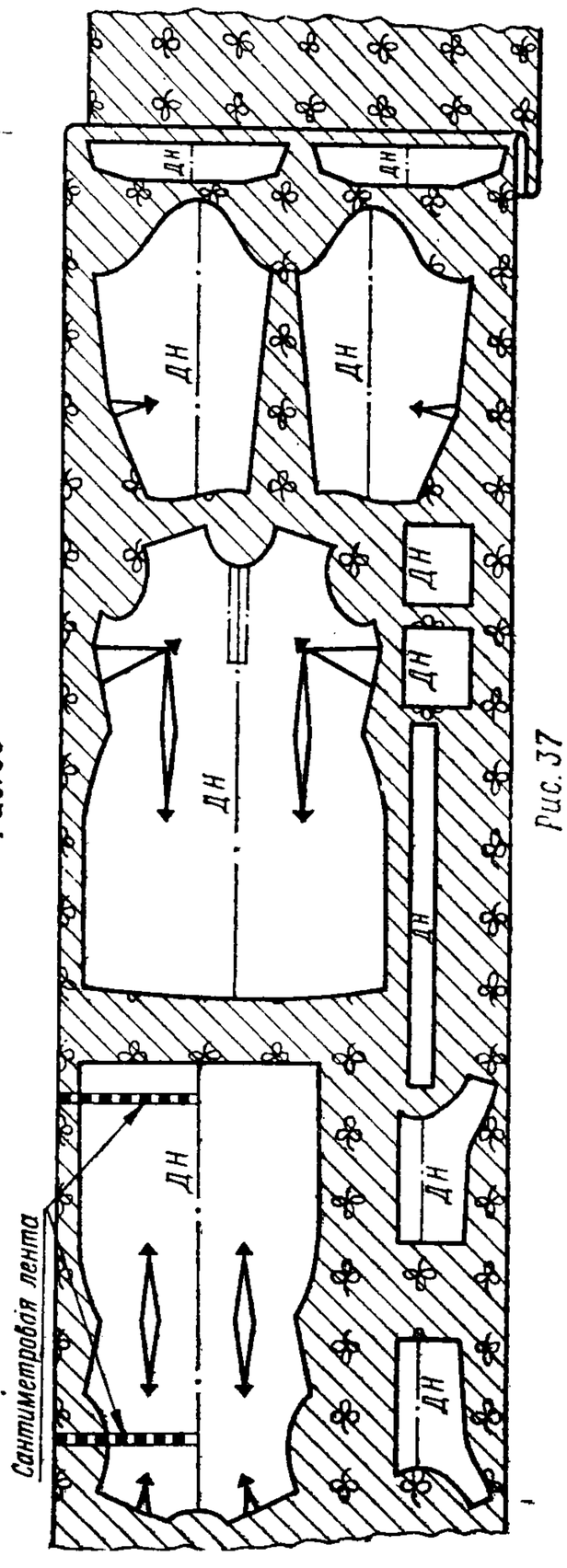


Рис. 37

в тканях с начесом последний располагается, как правило, вдоль основы;

если в суконной ткани в одном направлении идут хлопчатобумажные нити, а в другом — шерстяные, то во всех случаях шерстяные нити — утóчные;

при рассматривании ткани «на просвет» нити основы во многих тканях лежат более равномерно, т. е. на одинаковом расстоянии одна от другой, а нити уткá — менее равномерно;

у ткани, выработанной в полоску, рисунок образуется из отдельных нитей основы (просновок), отличающихся от остальных нитей цветом или толщиной;

если по одному направлению расположены хлопчатобумажные нити, а по другому — нити натурального шелка, то шелковые нити будут основными.

Раскладку выкроек на ткани следует начинать с крупных деталей — спинки, полочек, рукавов, деталей юбки. Все мелкие выкройки (воротник, подборта, манжеты, обтачки, карманы и др.) размещаются в промежутках между ними.

Для каждой выкройки необходимо проверить, совпадает ли намеченное на ней направление нитей основы с направлением долевых нитей на ткани. Сделать это можно, замерив, например, в нескольких местах расстояние от линии *ДН* на выкройке до кромки ткани. Если расстояния неодинаковы, то выкройку соответственно перемещают на ткани и, добившись правильного ее положения, во избежание случайного сдвига прижимают каким-либо грузом.

Поскольку при индивидуальном изготовлении одежды выкройки основных деталей вырезают без припусков на ширину швов, раскладку их надо делать с таким расчетом, чтобы хватило места для обмеловки припусков непосредственно на ткани.

При настиле ткани в сгиб достаточно разложить на ней выкройки, выполненные лишь на половину изделия, т. е. половину спины, одну полочку, один рукав, половину воротника и т. д. В этом случае выкройки деталей, имеющих неразрезанную середину, размещают так, чтобы последняя совместилась со сгибом ткани (см. рис. 36).

Если же ткань настилается в разворот, т. е. в один слой, количество выкроек должно соответствовать числу деталей в изделии (два рукава, две полочки, спинка в развернутом виде и т. д.).

ОБМЕЛОВКА ВЫКРОЕК И НОРМЫ ПРИПУСКОВ НА ШВЫ

Обмеловку выкроек выполняют остро заточенным мелом двойными линиями: первые линии проводят точно по контурам выкроек, вторыми обрисовывают припуски на швы. Мелом же переносят на ткань все имеющиеся на выкройках контрольные надсечки, а через вырезанные треугольники (см. рис. 36 и 37) намечают положение вершин вытачек. Стороны вытачек проводят после снятия выкроек с ткани.

При обмеловке припусков на швы руководствуются следующими нормами их ширины:

стачные швы: плечевые, боковые, швы рукава и втачивания рукава в пройму — 1,5—2 см, шов соединения лифа с юбкой — 2—5 см;

обтачные швы: для обтачивания воротников, подбортов, манжет, горловин, низков рукавов, пояса, клапанов и других отделочных деталей — 0,75—1 см;

швы в подгибку с закрытым срезом: при подшивке низа изделий с прямыми юбками — 4—5 см; с юбкой полуклеш — 3—4 см; с юбкой клеш — 2—3 см; при подшивке низа жакета, блузы, низа коротких рукавов, воланов и т. п.— 3 см; ширина внутреннего подгиба — 0,75—1 см;

припуск на глубину складки в изделиях прямой формы — не менее 10 см.

Ширина основных соединительных швов (боковых, плечевых, фасонных линий, проймы, юбки с лифом) с учетом последующей подгонки изделия по фигуре (во время примерки) должна быть увеличена до 3—5 см, а ширина подгиба низа при прямой юбке — до 10—12 см, при расклешенной юбке — до 5—7 см.

РАЗРЕЗАНИЕ ТКАНИ

Ткань разрезают по вторым меловым линиям, соответствующим контурам детали с припусками на швы.

В домашних условиях ткань разрезают ножницами таким образом, чтобы широкое лезвие их тыльной стороны опиралось на стол.

При разрезании скользких тканей, сложенных вдвойне, надо следить за тем, чтобы не произошло сдвига слоев ткани. С этой целью оба слоя рекомендуется скрепить булавками.

К первой примерке вырезают только крупные, основные детали (спинку, полочки, рукава). Мелкие детали рекомендуется вырезать лишь после того, как на них будут перенесены все уточнения и сделаны необходимые изменения, выявленные при примерке.

ПРИМЕРКА

Особенностью и преимуществом индивидуального способа изготовления одежды является возможность проведения примерок, во время которых проверяется правильность посадки изделия на фигуре, уточняется положение отдельных деталей, устраняются дефекты, вызванные ошибками при снятии мерок, изготовлении чертежа и т. п.

Все исправления делаются или намечаются тут же, во время примерки, непосредственно на фигуре. Вполне понятно, что при подготовке изделия к примерке соединение деталей должно быть не окончательным, а выполняться вручную стежками временного назначения, позволяющими легко и быстро разъединить детали. Такое временное соединение деталей называется сметыванием.

Все изделия из шерстяных и шелковых тканей изготовляют обычно с двумя примерками, изделия несложных фасонов из хлопчатобумажных тканей — с одной.

Подготовка кроя к сметыванию. Для правильного соединения деталей изделия при сметывании по всем намеченным мелом контурным линиям, вытачкам и контрольным надсечкам необходимо проложить нитки — сметочными стежками или стежками-силками (см. стр. 6). На деталях спины и переда, пользуясь контрольными надсечками или наложив соответствующие выкройки, следует наметить линии середины по всей длине. Если раскрой производился с настилом ткани в сгиб (в два слоя), то меловые линии, намеченные на верхней детали, должны быть переведены на второй слой, т. е. на парную деталь или на симметричную сторону цельной детали.

С одной детали на другую эти линии переносят различными способами. Один из них состоит в том, что обе детали (парные — сложенные лицевыми сторонами внутрь, симметричные — сложенные по сгибу ткани) скалывают булавками вдоль меловых линий контура верхней детали (рис. 38), а затем на нижней детали

обрисовывают мелом линии, обозначившиеся булавками. После этого булавки удаляют, а по меловым линиям на каждой детали отдельно прокладывают сметочными стежками нитку. Длина стежков на прямых участках может быть 3—5 см, на фигурных — 2 см, а на закругленных — не более 1 см. Другой, наиболее распространенный способ перевода контуров деталей — прокладывание копировальных стежков — силков.

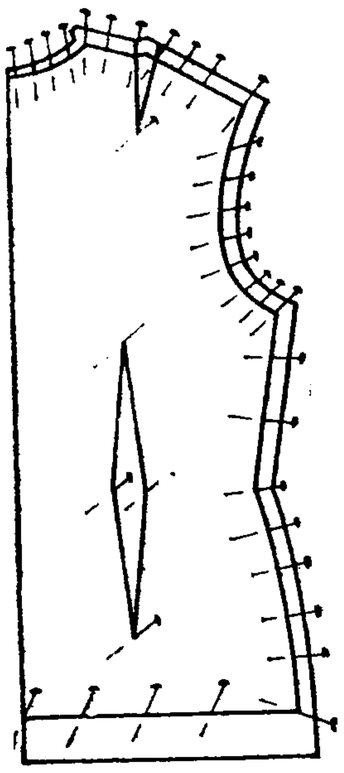


Рис. 38

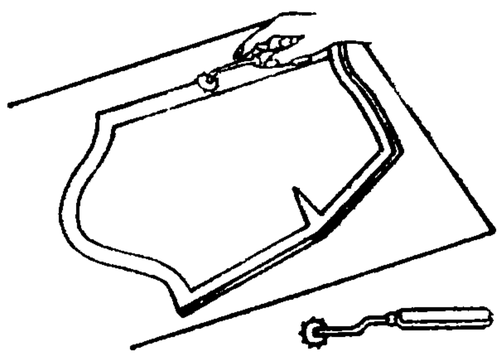


Рис. 39

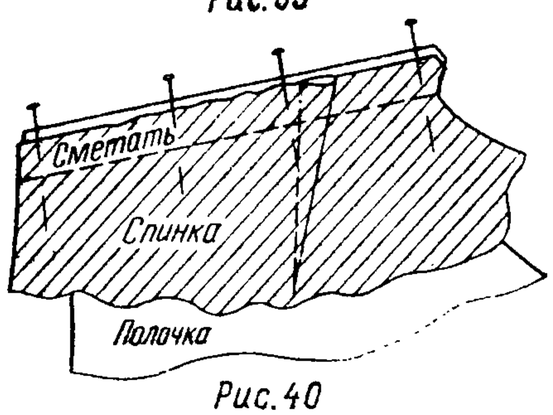


Рис. 40

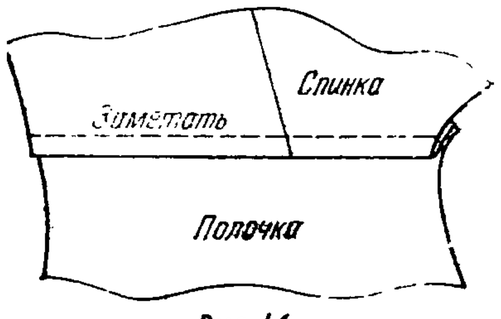


Рис. 41

На светлых гладкокрашеных хлопчатобумажных тканях перевод контуров деталей на нижний слой ткани рекомендуется делать с помощью резца (рис. 39).

Сметывание изделия к первой примерке. По намеченным нитками контурным линиям детали изделия сметывают, следя за тем, чтобы совместились все контрольные метки. К первой примерке должны быть сметаны вытачки, складки, фасонные линии, боковые и плечевые срезы, шов соединения лифа с юбкой и шов правого рукава. Кроме того, по окату рукава прокладывают нитки для образования в последующем сборки (посадки). Низ изделия подгибают и заметывают.

Перед сметыванием соответствующие детали, например спинку и полочку, складывают лицевыми сторонами внутрь и, совместив намеченные линии контуров, скалывают булавками, которые располагают поперек шва, как показано на рис. 40. При сметывании изделие должно лежать на столе, во избежание каких-либо перекосов или смещений.

Для закрепления сметочных строчек запасы на швы отгибают соответственно положению их в готовом изделии (запас плечевого шва направляют в сторону спинки, бокового — в сторону переда, шов рукава — в сторону верхней половинки), после чего их заметывают с лицевой стороны (рис. 41).

Изделия из шерстяных, шелковых и тонких хлопчатобумажных тканей рекомендуется сметывать нитками № 80, а из плотных хлопчатобумажных тканей, таких, как фланель, байка, эпонж и др., нитками № 60.

Первая примерка. Сметанное изделие надевают, закрепляют булавками застежку, внешним осмотром определяют правильность его посадки в целом и затем приступают к необходимым уточнениям и исправлениям в соответствии с фигурой.

Что же подлежит уточнению на примерке? Прежде всего проверяют положение плечевых и боковых швов, направление и длину вытачек, длину подрезов и длину изделия. В случае необходимости распарывают сметочные строчки и ткань выпускают или, наоборот, забирают в соответствующую вытачку или шов. Затем уточняют и намечают мелом или булавками линии вырезов горловины и проймы, места расположения петель, карманов, длину застрочки складок и пр.

Рукав прикрепляют к пройме булавками, подгибая обрезной край его на ширину шва в сторону проймы. Одновременно распределяют посадку рукава, подтягивая нитку, ранее проложенную по окату. Уточнив длину рукава, низ его подгибают и закалывают булавками.

Для уточнения положения воротника, *г* также формы его отлета к изделию прикрепляют булавками подворотник, который к первой примерке рекомендуется вырезать из какой-либо прокладочной ткани типа бязи, ситца, мадаполама и т. п.

Отмелка и подрезка деталей после примерки. В местах, где во время примерки были намечены исправления и уточнения, сметочными стежками

прокладывают нитки, после чего булавки удаляют. Затем все сметочные швы распарывают, детали изделия отутюживают и вновь складывают лицевыми сторонами внутрь: парные детали — по одноименным линиям, а симметричные — перегнув по намеченным ранее линиям середины. При этом должны быть точно совмещены обрезные края, вытачки, складки и т. п.

Подготовленные таким образом детали во избежание смещения скалывают булавками и с помощью линейки и угольника мелом исправляют очертания всех линий и контуров, обозначенных после примерки сметочными стежками. Затем все исправления переносят на нижележащие парные детали или симметричные стороны цельных деталей одним из способов, указанных на стр. 37.

На верхних деталях сразу же делают окончательную отмелку припусков на швы, руководствуясь нормами, приведенными на стр. 35. При этом меловые линии припусков проводят строго на одинаковом расстоянии от исправленных контуров деталей, после чего излишки припусков отрезают.

Правильная подрезка припусков имеет существенное значение для последующего стачивания деталей. Так, например, после соединения плечевых срезов полочек и спинки запасы на шов направляются на спинку, и боковые края их впоследствии втачиваются в швы горловины и пройм. Очевидно, что эти запасы смогут лежать свободно и не «затягивать» плечевой шов лишь в том случае, если их боковые края будут срезаны не под любым произвольным углом к линии шва, а в точности по форме проймы и горловины, как показано на рис. 42 и 43.

Практически отмелку боковых срезов припусков можно выполнить следующим образом: к линии плечевого края выкроенной полочки (спинки) приложить также плечевым краем соответствующую выкройку так, чтобы деталь и выкройка расположились относительно линии плеча симметрично, а затем обрисовать мелом боковые срезы припусков по горловине и пройме выкройки.

Подобным же образом выполняется отмелка припусков по боковому шву у проймы и по шву рукава у линий оката и низа. Отметим лишь, что припуски боковых швов направляются на полочку, а запасы шва рукава, как одношовного, так и двухшовного,— в сторону верхней его половинки.

При отмелке и подрезке швов следует учитывать тех-

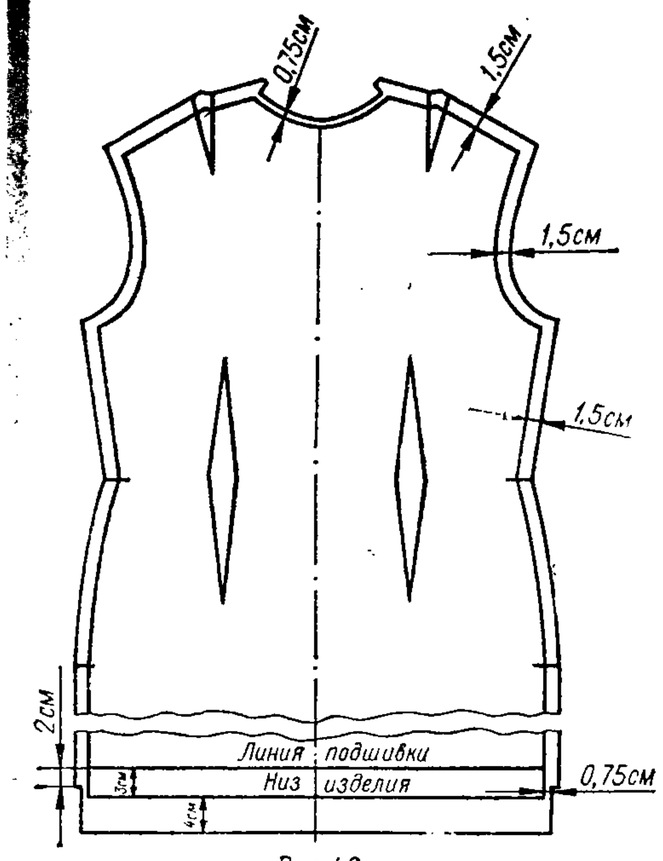


Рис. 42

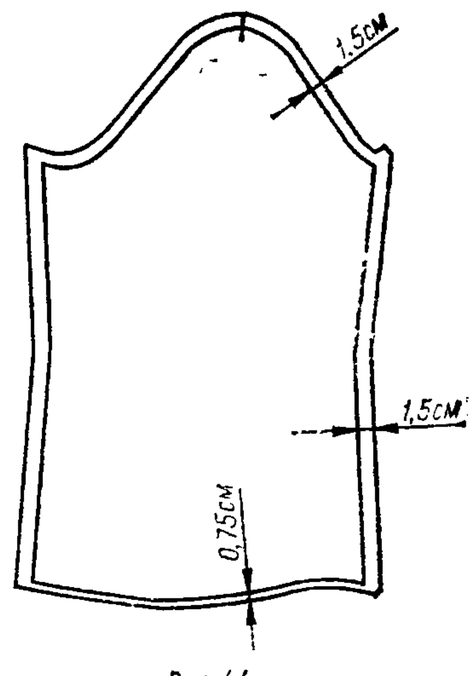


Рис. 44

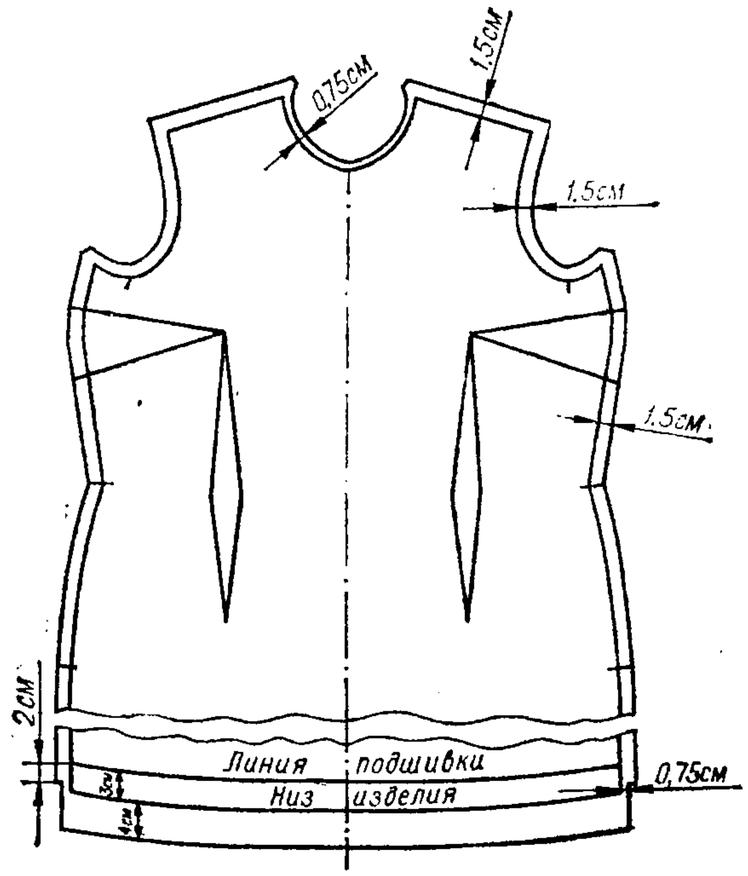


Рис. 43

нологию дальнейшей обработки данных деталей. Так, например, если какая-то часть открытого шва (бокового, шва рукава и т. п.) подгибается на подшивку низа или покрывается обтачкой, то для уменьшения общей толщины ширину припуска на этом участке рекомендуется уменьшить до 0,75 см, сделав так называемую высечку припуска. Подобные высечки приходится делать обычно на боковых швах у низа изделия, на плечевых швах, если горловина или пройма обрабатываются обтачкой, по шву рукава у линии низа. Длину высечки определяют с таким расчетом, чтобы она не доходила до края обтачки или края припуска (после подгиба и подшивки) на 2 см.

Для определения, например, длины высечки припуска на боковом шве внизу изделия практически поступают так: сначала обрезной край припуска подгибают на 1 см (ширина внутреннего подгиба), затем весь припуск по линии низа перегибают на изнаночную сторону изделия и проводят мелом линию, по которой впоследствии припуск будет подшит к изделию; конец высечки намечают на 2 см ниже этой линии.

Рисунки 42, 43 и 44 дают представление об основных деталях изделия (соответственно о спинке, полочке, рукаве) после подрезки припусков на швы.

Вторая примерка. Как указывалось ранее, изделия из шерстяных и шелковых тканей чаще всего изготовляют с двумя примерками. При подготовке изделия ко второй примерке стачивают плечевые и боковые швы, все вытачки, подрезы, фасонные линии, складки, полностью обрабатывают воротник, карманы, петли и другие мелкие детали. Рукава также должны быть обработаны полностью, но в проймы их только вметывают для окончательной проверки правильности посадки в проймах и положения на фигуре. Если платье отрезное по талии, то ко второй примерке сметывают шов соединения лифа с юбкой.

Приемы и последовательность обработки всех деталей и основных швов приведены в соответствующих разделах книги (см. оглавление).

Надев изделие на фигуру, закалывают застежку и смотрят, хорошо ли оно сидит, нет ли заломов и других дефектов. При необходимости намечают исправления, как и при первой примерке.

Раздел III

Обработка и соединение основных деталей платья

ТИПОВАЯ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОБРАБОТКИ ИЗДЕЛИЯ [1]

Качество готового изделия в значительной степени зависит от принятой технологии пошива, т. е. последовательности обработки, а также правильности применяемых приемов при выполнении отдельных операций.

Прежде чем приступить к сборке изделия, т. е. соединению между собой всех выкроенных из ткани деталей, последние нужно соответствующим образом заготовить. Заготовка заключается в выполнении таких операций по обработке каждой детали, которые должны быть закончены до соединения ее с другими деталями. Так, например, вытачки полочек и спинки необходимо стачать до соединения этих деталей по плечевым и боковым срезам; вытачку, шов и низ рукава надо обработать до втачивания его в пройму; раньше чем втачивать воротник в горловину, его следует соединить с подворотником, вывернуть и приутюжить с образованием переходного канта и т. д.

Заготовив таким образом все детали, приступают к сборке изделия, которая также ведется в определенной последовательности.

В качестве типового можно рекомендовать следующий порядок заготовки и сборки деталей женского платья.

[1] В дальнейшем авторы не придерживаются типовой последовательности обработки, поскольку в книге не показывается процесс изготовления от начала до конца какого-либо одного изделия, а рассматриваются различные способы обработки узлов и деталей.

ЗАГОТОВКА ДЕТАЛЕЙ

1. Заготовить все мелкие и отделочные детали: воротник, карманы, клапаны, манжеты и т. п. Заготовленные детали отутюжить и сохранять в таком виде до самой сборки.

2. Заготовить спинку, т. е. обработать вытачки, складки, фасонные линии.

3. Заготовить полочки (перед): обработать вытачки, подрезы, фасонные линии, углы, настрочить накладные карманы, клапаны или обработать прорезные карманы и т. д.

4. Заготовить юбку (если юбка отрезная по талии): обработать вытачки, складки и низ юбки, стачать боковые срезы, обработать прорезные или настрочить накладные карманы (клапаны), если таковые предусмотрены, и т. д.

5. Заготовить рукава, т. е., как было указано выше, обработать вытачку, шов и низ каждого рукава.

СБОРКА ИЗДЕЛИЯ

6. Соединить спинку и полочки по плечевым срезам.

7. Втачать воротник или обработать горловину обтачками, одновременно обработать застежки на полочке или спинке. Для простоты и удобства выполнения этих операций воротник рекомендуется втачивать до обработки боковых швов изделия.

8. Стачать боковые срезы полочек (переда) и спинки.

9. Обработать низ изделия.

10. Втачать рукава в проймы.

11. Соединить лиф с юбкой (в изделиях, отрезных по линии талии).

12. Окончательно отутюжить изделие.

13. Пришить пуговицы, крючки, кнопки, отделочные детали (кружевной воротник, манжеты, цветы и т. п.).

Указанная последовательность обработки и сборки изделия в зависимости от фасона может несколько изменяться. Так, например, при обработке горловины переда планками (см. стр. 369) плечевые срезы переда и спинки стачиваются после этих операций. Однако при всех случаях отклонения от рекомендуемой типовой последовательности обработки необходимо помнить, что преждевременное соединение основных, крупных деталей затрудняет подход к местам присоединения мелких частей изделия. Кроме того, изделие становится громоздким, трудно поворачиваемым, крупные детали мнутся, теряют вид.

ПРАВИЛА СМЕТЫВАНИЯ И СТАЧИВАНИЯ

При сборке изделия все детали предварительно сметываются (наметываются, приметываются) ручными стежками временного назначения, что облегчает их окончательное соединение и повышает качество машинных работ.

Перед сметыванием детали складывают, как правило, лицевыми сторонами внутрь, совмещают контрольные метки и срезы и в нескольких местах скалывают булавками, располагая их перпендикулярно к шву.

При сметывании двух деталей по срезам неодинаковой длины, например, спинки и полочки по плечевым срезам, воротника с подворотником, борта с подбортом и т. п., операцию производят со стороны той детали, которую надо несколько «посадить», т. е. детали с бóльшим срезом (верхнего воротника, подборта, клапана).

Стачивание на машине производят со стороны, противоположной той, которая была обращена к работающему при сметывании. Следовательно, детали, соединяемые с посадкой, будут стачиваться со стороны более короткого среза (подворотника, подклапана, борта и т. п.).

После стачивания нитки наметки удаляют и шов подвергают влажно-тепловой обработке.

УТЮЖКА ПОСЛЕ СТАЧИВАНИЯ

Машинная строчка всегда несколько стягивает ткань. Поэтому после стачивания каждый шов для восстановления его первоначальной длины и уменьшения толщины необходимо приутюжить сначала через влажный проутюжильник, а затем без него до полного высыхания. Исключение составляют лишь некоторые ткани из синтетических волокон, которые утюжат слегка нагретым утюгом без увлажнения.

Чтобы избежать выдавливания запасов швов на лицевую сторону изделия, при утюжке рекомендуется подкладывать под припуски плотную бумагу. Подобный же

прием применяют при утюжке и в ряде других случаев, подкладывая плотную бумагу, например, под вытачку, под запасы на глубину складок, под край подшивки низа изделия и т. п.

При утюжке так называемых обтачных деталей, таких, как воротники, клапаны, листочки, подборта, манжеты и пр., рекомендуется пользоваться шаблонами. Шаблон вырезают также из плотной бумаги точно по размерам нижней детали (подворотника, борта, подклапана) без припусков на швы и перед утюжкой вкладывают внутрь заготовленной детали так, чтобы припуски на швы лежали между нижней деталью и шаблоном.

Утюжку производят через влажный проутюжильник по нижней детали.

ОБРАБОТКА ВЫТАЧЕК

Одна из наиболее трудных задач швейного процесса состоит в том, чтобы из плоских деталей получить изделие, соответствующее объемным формам человеческой фигуры. Из числа средств, с помощью которых решается эта задача, наиболее распространенными являются вытачки, способствующие получению требуемой формы полочек и спинки, рукавов и других деталей.

После раскроя изделия предусмотренные конструкцией

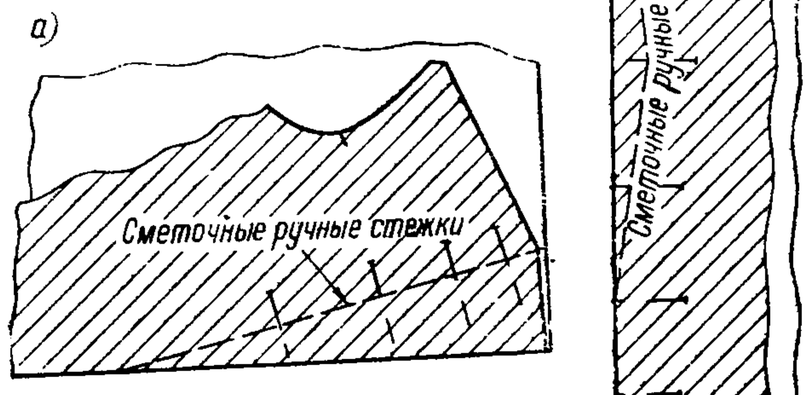


Рис. 45

вытачки намечают на изнаночной стороне деталей мелом или мылом, а затем нитками (сметочными стежками).

Для обработки вытачки соответствующую деталь складывают лицевой стороной внутрь по средней линии вытачки так, чтобы стороны ее совместились. Во избежание сдвига слоев ткани при обработке вытачку скалывают несколькими булавками, располагая их перпендикулярно к линии сметывания (рис. 45,*а* и *б*). Чтобы не растянуть ткань, сметывание сторон производят от срезов детали по направлению к вершине вытачки по стороне, расположенной более косо, т. е. под меньшим углом к направлению нитей основы, а стачивают по противоположной стороне. Если вытачка расположена в середине детали, например на талии неотрезного платья, сметывание и стачивание ее сторон начинают от одной из вершин.

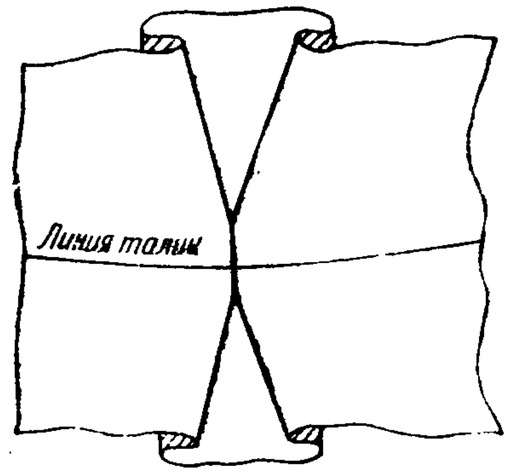


Рис. 46

Концы ниток в вершинах вытачки закрепляют обратной машинной строчкой или завязывают узелками. Сгиб вытачки и шов приутюживают, а при обработке талиевых вытачек цельнокроеного изделия во избежание плохого прилегания его по талии сгиб вытачки, насколько возможно, оттягивают. Затем деталь развертывают, запас вытачки отгибают и заутюживают, подложив под него в упор к строчке плотную бумагу (см. стр. 45).

У вытачек, расположенных вертикально, запас заутюживают к середине изделия, у горизонтальных или наклонных вытачек, как правило,— вверх. Впрочем, при обработке нагрудной вытачки, идущей от бокового шва, заутюженный вверх запас нередко выходит в пройму. В этом случае его заутюживают вниз или срезают параллельно шву стачивания, оставив припуск шириной 1,5 см, и срез обметывают.

У вершины вытачки после стачивания обычно образуется некоторая выпуклость (слабина) ткани, которую сутюживают с изнаночной стороны с увлажнением круговыми движениями утюга.

В изделиях из шерстяных и шелковых тканей, в зависимости от фасона или по желанию исполнителя, запас вытачки иногда разутюживают. Так поступают, например, при обработке вытачек, переходящих в складки на линии талии, когда вытачка стачивается не пол-

ностью, т. е. не до самой вершины. В этом случае сгиб по середине вытачки совмещают со швом стачивания и запас распределяют равномерно по обе стороны от шва, как показано на рис. 46. У концов машинной строчки с изнанки по запасу вытачки делают поперечные машинные закрепки.

ОБРАБОТКА ПЛЕЧЕВЫХ ШВОВ

Плечевой срез спинки для лучшего облегания лопаток делается длиннее плеча переда и потому при соединении с ним несколько припосаживается.

Соединяя плечевые срезы, спинку и перед (или полочки) изделия складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и, распределяя посадку, скалывают булавками, после чего сметывают со стороны спинки (рис. 47). Стачивают плечевые срезы со стороны полочки швом шириной 1,5 см.

Если по плечевым срезам спинки и полочек имеются вытачки, то они, как указывалось ранее (см. стр. 43), должны быть обработаны до сметывания и стачивания плечевых швов.

Для предохранения изделия от растяжения во время носки плечевой шов рекомендуется выполнять двумя машинными строчками (рис. 48,*а*). После стачивания шов приутюживают и, как правило, заутюживают в сторону спинки (рис. 48,*б*). В изделиях из плотных, толстых тканей запасы плечевых швов для уменьшения толщины разутюживают (рис. 48,*в*). В том и другом случаях срезы припусков обметывают зигзагообразной строчкой.

В изделиях из легко растяжимых тканей плечевые швы дополнительно укрепляют полосками из более плотной ткани или хлопчатобумажной тесьмой. Для полосок используют кромку основной ткани изделия, срезанную на ширину 1,5 см. Полоски, заготовленные по длине плечевого края переда, накладывают на изнаночную сторону переда так, чтобы срезы полоски и плеча совместились (т. е. кромка была направлена от среза), и в таком положении детали сметывают (рис. 49,*а*).

После сметывания и стачивания плечевых срезов переда и спинки припуски плечевых швов вместе с кромками приутюживают, затем заутюживают в сторону спинки и все три среза обметывают зигзагообразной строчкой (рис. 49,*б*).

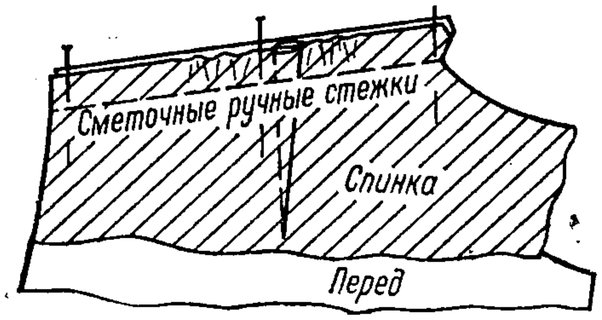


Рис. 47

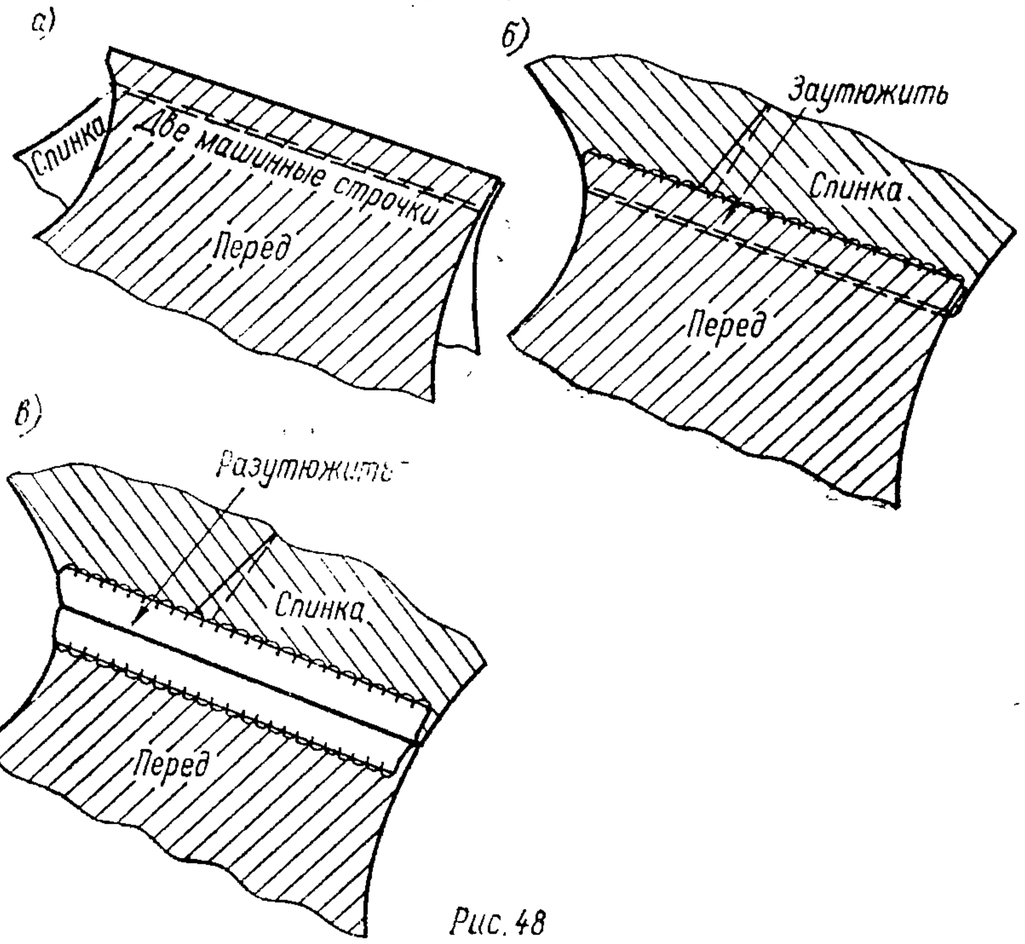


Рис. 48

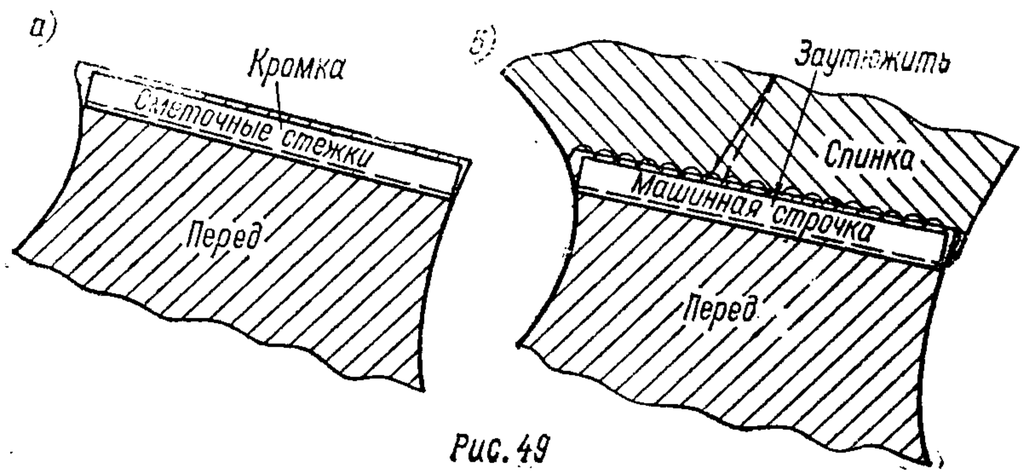


Рис. 49

ОБРАБОТКА БОКОВЫХ ШВОВ

Для соединения изделия по боковым срезам перед и спинку складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают контрольные метки, уравнивают срезы и, сколов булавками, сметывают со стороны переда (рис. 50).

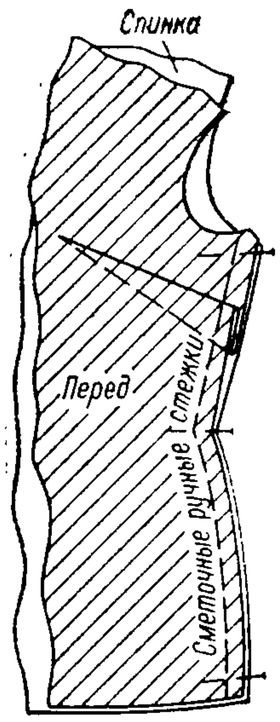


Рис. 50

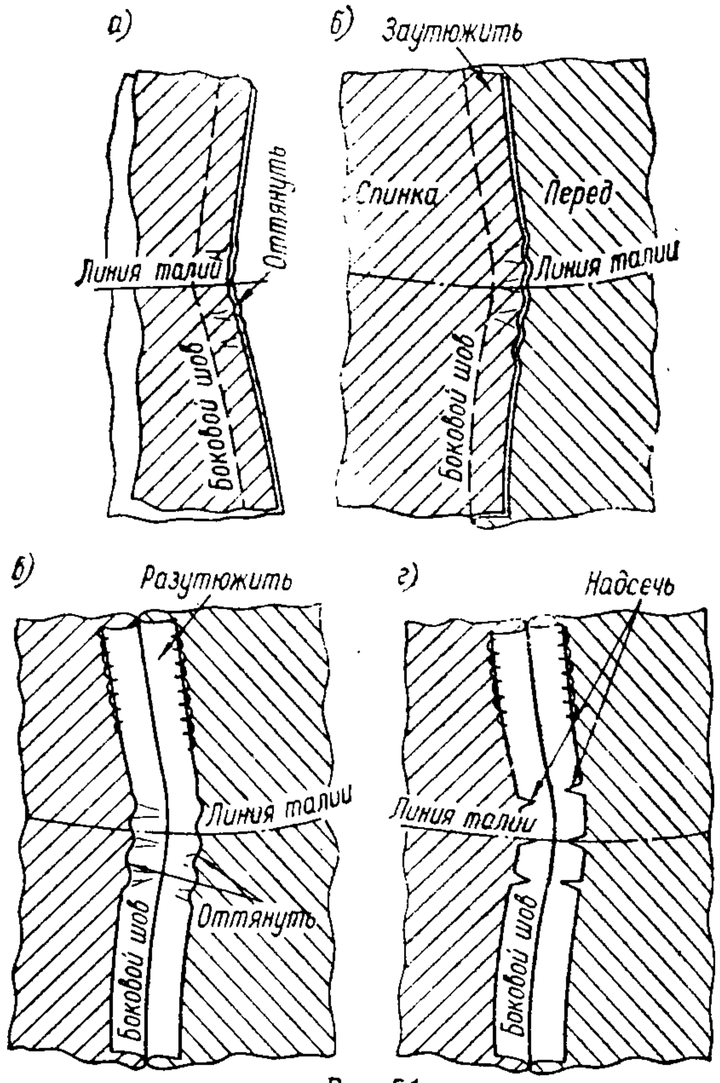


Рис. 51

Стачивание производят со стороны спинки швом шириной 1,5 см, после чего шов приутюживают.

В цельнокроеных платьях с выраженной талией края припусков могут «затягивать» изделие и деформировать его на уровне талии. Избежать этого можно только путем некоторого удлинения срезов.

В изделиях из легко растяжимых тканей удлинение может быть достигнуто путем оттягивания срезов припусков во время приутюжки бокового шва (рис. 51,*а*), после чего припуски заутюживают в сторону полочки (рис. 51,*б*) или разутюживают (рис. 51,*в*).

В изделиях из плотных тканей, не поддающихся растяжению, запасы шва в двух-трех местах надсекают на половину их ширины и затем разутюживают (рис. 51,*г*).

Срезы припусков обметывают зигзагообразной строчкой.

СОЕДИНЕНИЕ ЛИФА С ЮБКОЙ

В изделиях, отрезных по талии, лиф и юбка в зависимости от фасона могут соединяться стачным или настрочным швом.

При соединении стачным швом лиф вкладывают в юбку так, чтобы обе детали были обращены друг к другу лицевыми сторонами (рис. 52), уравнивают их срезы по талии, совмещают контрольные метки и боковые швы и скалывают булавками. Сметывают детали со стороны юбки, а стачивают со стороны лифа швом шириной 1,5 см. Затем шов приутюживают и срезы обметывают зигзагообразной строчкой.

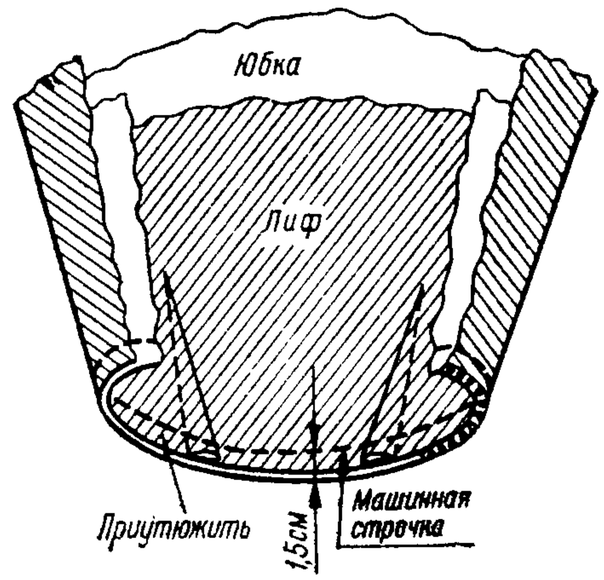


Рис. 52

В том случае, когда по фасону лиф и юбка на талии имеют сборки (рис. 53, *а*), на изнаночную сторону лифа после заготовки сборок (см. стр. 90) рекомендуется приметать по талии хлопчатобумажную тесьму или кромку ткани, приложив ее срезом к срезу припуска лифа, как показано на рис. 53,*б*. Дальнейший порядок и приемы соединения лифа с юбкой не отличаются от приведенного выше.

При изготовлении детского платья припуск на шов по линии талии лифа обычно увеличивают до 5—7 см («на вырост»). В этом случае срезы припусков лифа и юбки обметывают отдельно, а сметывание и стачивание производят без уравнивания срезов, сохраняя принятую ширину припуска каждой детали.

Соединение лифа с юбкой настрачиванием, если на юбке нет складок или сборок, выполняют так, как

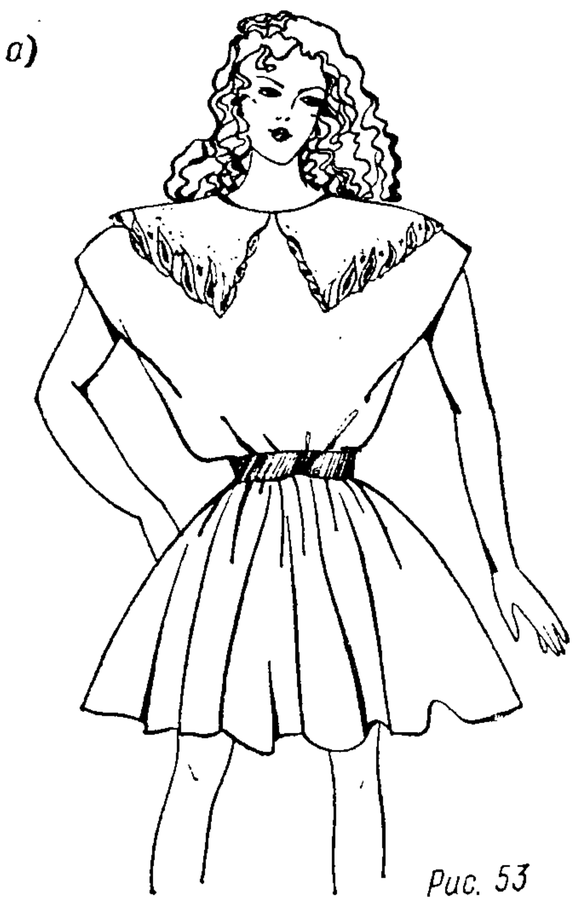
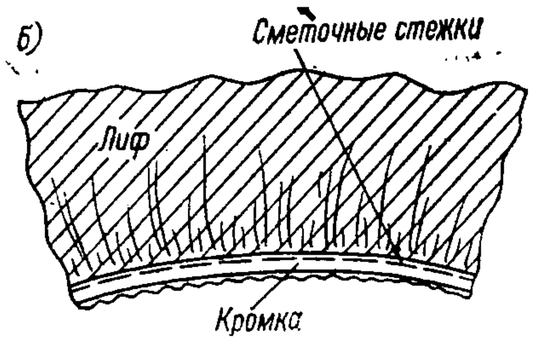


Рис. 53



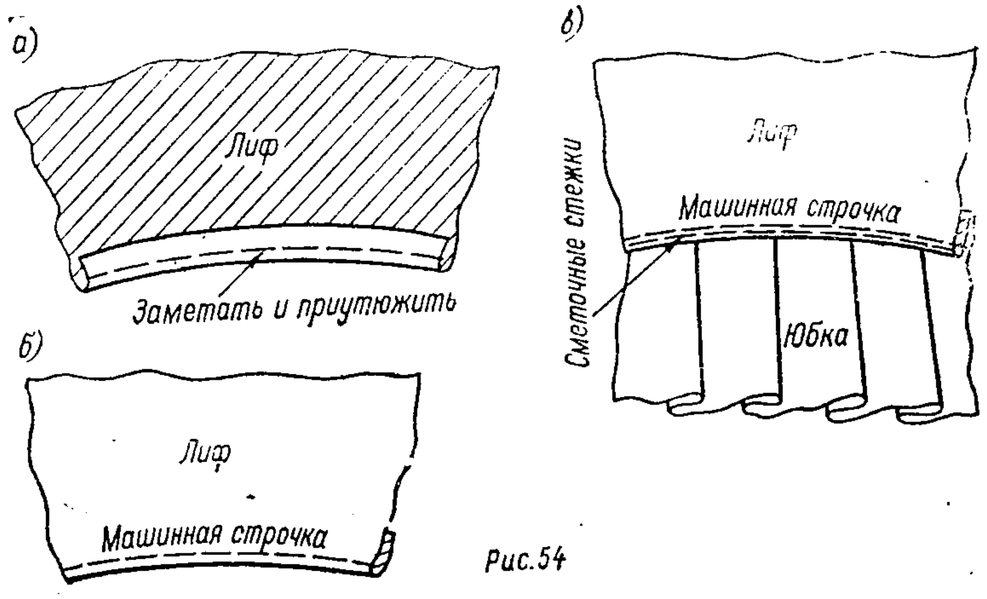


Рис.54

указано на стр. 10 (см. настрочной шов с отлетным краем). В данном случае припуск на шов по лифу подгибают на изнаночную сторону, заметывают и приутюживают. Затем подогнутый край лифа накладывают на лицевую сторону юбки сгибом к ранее намеченной на ней линии, наметывают и настрачивают.

Если на юбке имеются складки или сборки, машинная строчка при настрачивании лифа получается неодинаковой рельефности, что ухудшает качество обработки. В этом случае, после того как припуск на шов лифа подогнут на изнаночную сторону, заметан и приутюжен (рис. 54, *а*), по лицевой стороне лифа на расстоянии от сгиба, равном ширине настрочки по фасону, прокладывают машинную строчку (рис. 54, *б*).

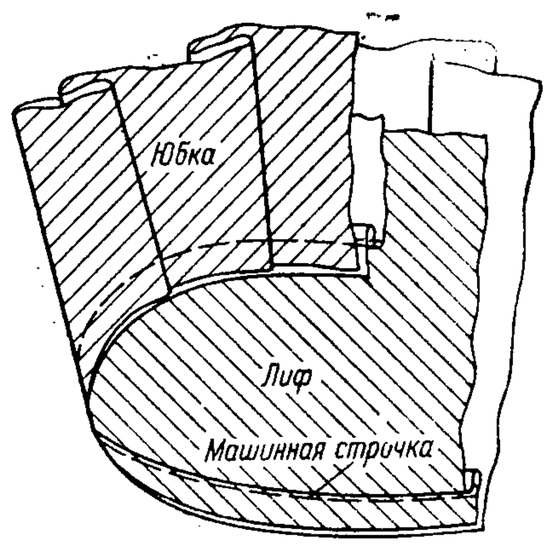


Рис.55

Обработанным таким образом краем лиф накладывают на лицевую сторону юбки и наметывают по машинной строчке (рис. 54, *в*). При этом для удобства наметывания (чтобы не захватить иглой ткань юбки, лежащую внизу) внутрь изделия рекомендуется вложить плотную бумагу.

Затем сметанное изделие вывертывают на изнаночную сторону, лиф по машинной строчке отгибают внутрь юбки и обе детали стачивают со стороны лифа таким образом, чтобы шов проходил рядом со строчкой, ранее проложенной на лифе (рис. 55). Приутюжив шов, срезы обметывают зигзагообразной строчкой.

В рассмотренном варианте лиф с юбкой фактически соединяется стачным швом. Вместе с тем машинная строчка, проложенная по ровному слою ткани лифа, создает впечатление хорошо выполненного настрочного шва.

ОБРАБОТКА ШВА РУКАВА

При обработке одношовного рукава последний складывают лицевой стороной внутрь, уравнивают срезы, подлежащие стачиванию, сметывают со стороны

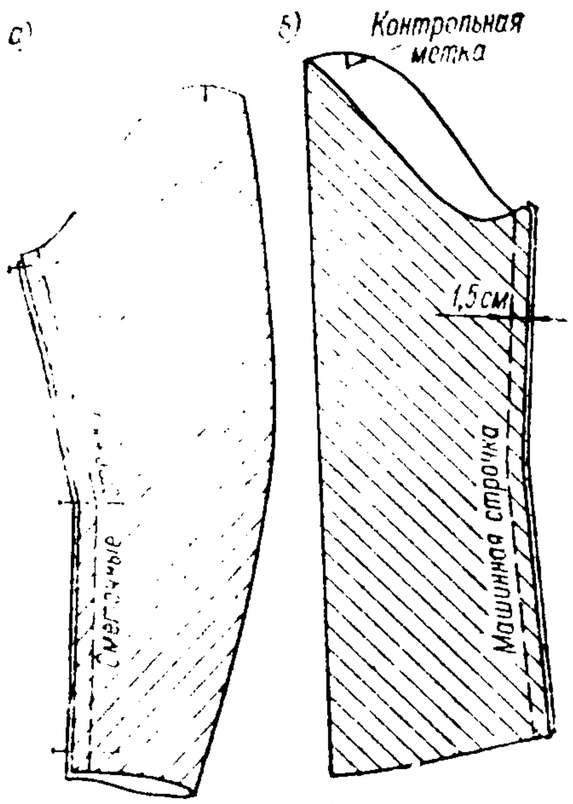


Рис 56

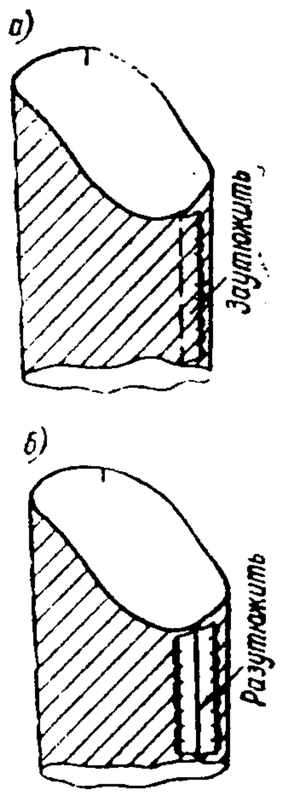


Рис 57

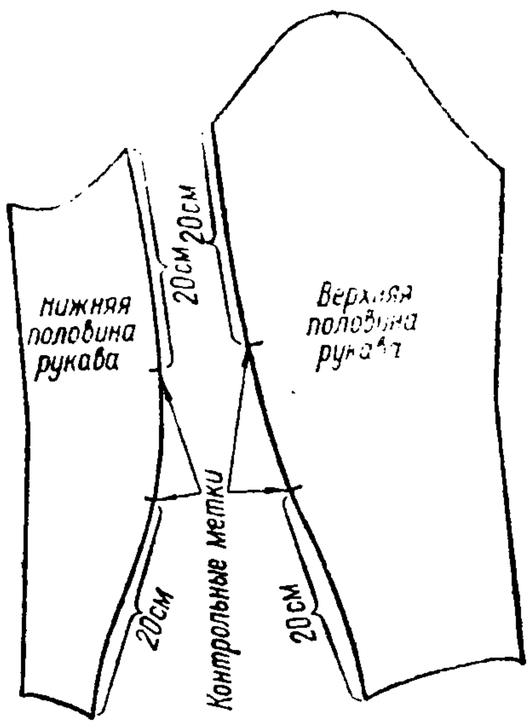


Рис. 58

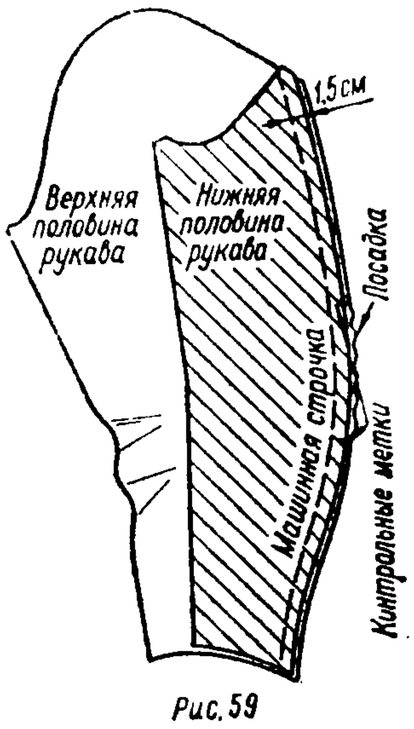


Рис. 59

верхней части рукава (рис. 56,*а*) и стачивают со стороны нижней его части[1], оставляя запасы в 1,5 см (рис. 56,*б*). Полученный шов приутюживают и в изделиях из тонких тканей заутюживают в сторону верхней части (рис. 57,*а*), а если ткань толстая — разутюживают (рис. 57,*б*). Срезы обметывают зигзагообразной строчкой.

В двухшовном рукаве верхнюю и нижнюю половины в первую очередь соединяют по локтевым срезам. Локтевой шов имеет более сложную форму, и обрабатывать его легче при «открытом» рукаве. Верхняя половина рукава на уровне локтя несколько припосаживается для свободного сгибания руки, поэтому на выкройках, а следовательно и на деталях раскроенного рукава, по локтевым срезам проставляют контрольные метки, определяющие величину и границы участка, на котором должна быть сделана посадка (рис. 58).

Для соединения деталей двухшовного рукава по локтевым срезам их складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают и скалывают булавками, совместив контрольные метки (рис. 59). Сметывают локтевые срезы со стороны верхней половины рукава, а стачивают — со стороны нижней половины швом шириной 1,5 см. Припуски на шов, как указывалось выше, заутюживают в сторону верхней половины или разутюживают, и срезы их обметывают. Передние срезы соединяют и обрабатывают так же, как срезы одношовного рукава.

СОЕДИНЕНИЕ РУКАВА С ПРОЙМОЙ

Как указывалось выше, перед вметыванием рукава в пройму лифа на нем должны быть обработаны вытачка, шов и низ.

Соединение рукава с проймой — очень ответственная и непростая операция, от качества которой в значительной степени зависит внешний вид изделия. Выполнение ее облегчают контрольные метки на пройме лифа и оката рукава, которые проставляются во время раскроя на основании чертежа или выкройки. Обычно для правиль-

[1] В одношовном рукаве нижней условно считается та его часть, которая после втачивания рукава в пройму лежит под рукой, а верхней — лежащая поверх руки.

В двухшовном рукаве соответствующие части представляют собой отдельные детали и называются верхней и нижней половинами рукава.

ного соединения рукава с лифом намечают две контрольные метки: первая проставляется на окате и определяет место соединения рукава с плечевым швом; вторая намечается на пройме и показывает место соединения ее с передним швом рукава (см. рис. 31 и 32). При вметывании рукава в пройму эти точки обязательно совмещают. Вместе с тем во время примерки может несколько измениться положение рукава в пройме. В этом случае контрольные точки смещают и намечают заново.

Чтобы рукав хорошо «сидел» на фигуре, при вметывании в пройму его несколько припосаживают по окату, т. е. собирают в легкую сборку. Посадку предусматривают и рассчитывают заблаговременно, еще при изготовлении чертежа выкройки рукава. При пользовании

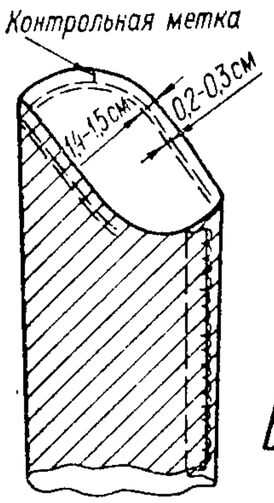


Рис. 60

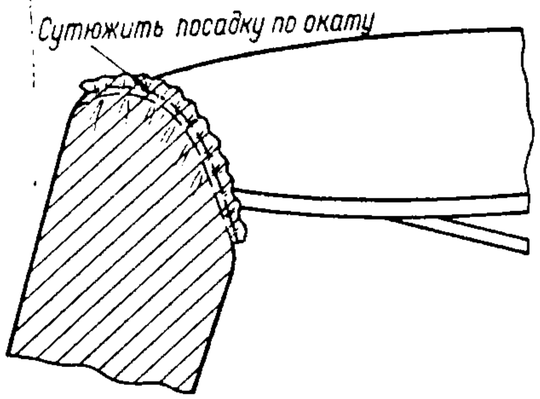


Рис. 61

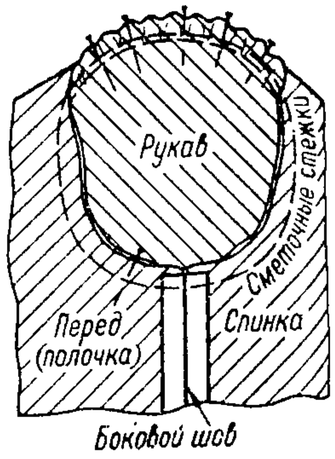


Рис. 62

готовыми выкройками надо иметь в виду, что необходимая посадка уже учтена в их размерах. Следовательно, длина линии оката рукава, независимо от того, каким методом он построен, всегда будет больше длины линии проймы на величину посадки.

Посадка распределяется не обязательно по всей длине оката. Так, в нижней части проймы рукав обычно вметывают почти без посадки, а весь излишек ткани равномерно распределяют по остальной части оката, главным образом на боковых участках.

Практически соединение рукава с лифом выполняется следующим образом. На заготовленном рукаве по окату намечают участок минимальной посадки. Между

намеченными границами распределения основной посадки прокладывают две машинные строчки с максимальной длиной стежков: одну на расстоянии 1,4—1,5 см от среза, вторую — параллельно первой на 0,2—0,3 см ближе к срезу (рис. 60). На нитках этих строчек рукав стягивается с таким расчетом, чтобы длина его в собранном виде стала равной длине проймы.

Для придания верхней части оката необходимой формы и удобства последующего вметывания рукава излишки ткани, образовавшиеся на запасах шва, обычно сутюживают через влажный проутюжильник на специальной гладильной доске. Правильное положение рукава при сутюживании посадки показано на рис. 61. Сутюживая посадку по запасам шва, не следует заходить утюгом за строчки более чем на 1,5—2 см. После сутюжки припусков рукав готов к соединению с лифом.

Во избежание деформации проймы, что особенно часто наблюдается в изделиях из легко растяжимых тканей, перед вметыванием рукава по всей длине проймы также прокладывают машинную строчку на расстоянии 1,5 см от среза.

Заготовленный рукав вкладывают в пройму с лицевой стороны вывернутого на изнанку лифа, как показано на рис. 62. Совместив контрольные метки и уравняв срезы, рукав скалывают с проймой булавками. Вметывание производят со стороны рукава. Втачивают рукав с этой же стороны двумя машинными строчками рядом, оставляя запас в 1,5 см.

Удалив нитки сметочных стежков, а затем машинных строчек, проложенных для образования посадки, запасы шва обметывают и шов проутюживают по всей пройме со стороны рукава, опять-таки не заходя утюгом более чем на 1,5—2 см за строчку.

ОБРАБОТКА НИЗА ИЗДЕЛИЯ

Низ изделия обрабатывают после уточнения его длины на примерке. Способ обработки зависит главным образом от силуэта изделия и вида ткани.

В изделиях из тонких тканей (любой формы, за исключением сильно расклешенных) подшивку низа выполняют швом в подгибку с закрытым срезом (см. стр. 13). С этой целью нижний срез подгибают на 1 см на изнаночную сторону изделия, заметывают и приутю-

живают. Дальнейшая обработка определяется формой юбки или платья.

В изделии прямой формы весь припуск на подшивку низа (обычно 4—5 см) также подгибают на изнанку, наметывают и, приутюжив второй сгиб, подшивают потайными стежками (рис. 63,*а*) или же, если ткань хлопчатобумажная, настрачивают на машине.

Когда изделие несколько расклешено, т. е. расширено внизу, после подгибания припуска на подшивку (обычно 3 см) на подгибе неизбежно образуются излишки ткани, мешающие обработке. В этих случаях, подогнув весь припуск на изнаночную сторону, его предварительно закрепляют на боковых или других швах изделия булавками, а образовавшиеся излишки ткани закладывают мелкими складочками и заметывают. Затем складочки приутюживают, проложив между припуском и деталью плотную бумагу. Последующая обработка осуществляется так же, как и изделий прямого силуэта.

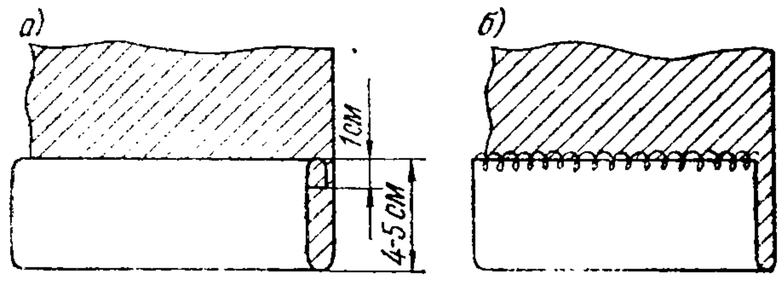


Рис.63

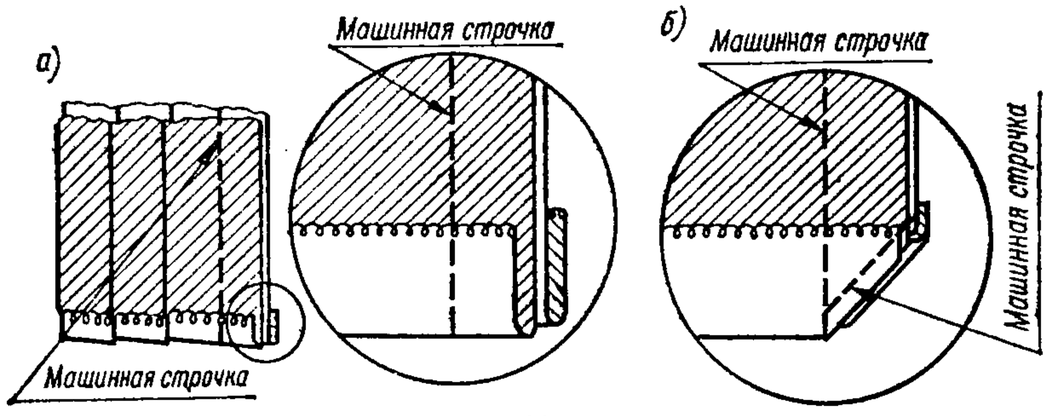


Рис.64

У сильно расклешенных изделий (юбка-клеш или полуклеш) низ обрабатывают узким рубчиком (см. стр. 13).

Низ изделий из толстых тканей подшивают швом в подгибку с открытым срезом, который предварительно обметывается зигзагообразной строчкой (рис. 63,*б*).

У плиссированных (гофрированных) юбок, состоящих, как правило, из двух-трех деталей, низ независимо от толщины ткани обрабатывают швом в подгибку с открытым срезом (см. стр. 15), причем делают это до того, как заложены складки-плиссе и детали юбки соединены между собой. После плиссировки полностью заготовленные детали соединяют друг с другом по внутреннему сгибу складки (рис. 64,*а*), подгоняя последнюю по ширине. Нижние углы припусков соединительных швов подгибают внутрь, как показано на рис. 64,*б*, и застрачивают или подшивают вручную.

ОБРАБОТКА СКЛАДОК

По способу закладывания различают односторонние, встречные и бантовые складки.

Встречная складка, так же как и бантовая, образуется двумя односторонними. Различие состоит в том, что односторонние складки, образующие встречную, направлены сгибами друг к другу, тогда как в бантовой складке они направлены в противоположные стороны.

По способу обработки все виды складок делятся на стачные, т. е. соединенные стачным швом, и настрочные, когда машинная строчка с декоративной целью проходит по лицевой стороне изделия. Как стачивание складки, так и ее настрачивание может быть выполнено по всей длине складки или на некотором участке (т. е. не до края детали).

Складки часто используют и для соединения деталей. Это так называемые соединительные складки.

Как правило, складки закладывают по направлению нитей основы. Местоположение складок в соответствии с фасоном намечают на вспомогательном чертеже детали (юбки, полочки или др.) в виде прямых линий. Выкройку детали вырезают из чертежа и по намеченным линиям местоположения складок разрезают. Для получения окончательной выкройки на листе бумаги для каждой складки проводят две параллельные прямые на расстоянии друг от друга, равном принятой глубине складки. При двух и более складках вторую пару параллельных прямых проводят рядом с первой, отступя на то расстояние, которое предусмотрено фасоном и намечено на чертеже.

Части выкройки, разрезанной по линиям складок, накладывают на этот же лист так, чтобы линии разрезов совместились с ранее проведенными на нем параллельными прямыми, и закрепляют булавками. Затем выкройку, раздвинутую таким образом на глубину складок, обрисовывают, проводят по ней или намечают надсечками линии складок, вырезают, и по этой преобразованной выкройке производят раскрой ткани. На выкроенной детали линии складок намечают контрольными метками или мелом и нитками.

Раздвижку выкройки детали на глубину складок можно выполнять и без предварительного преобразования выкройки, а непосредственно на ткани при раскрое.

СКЛАДКИ, СТАЧАННЫЕ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ

В качестве отделки на изделии чаще всего закладывают группу складок, стачанных по всей длине. На рис. 65,*а* для простоты описания показана разметка одной складки такого типа на лицевой стороне детали изделия.

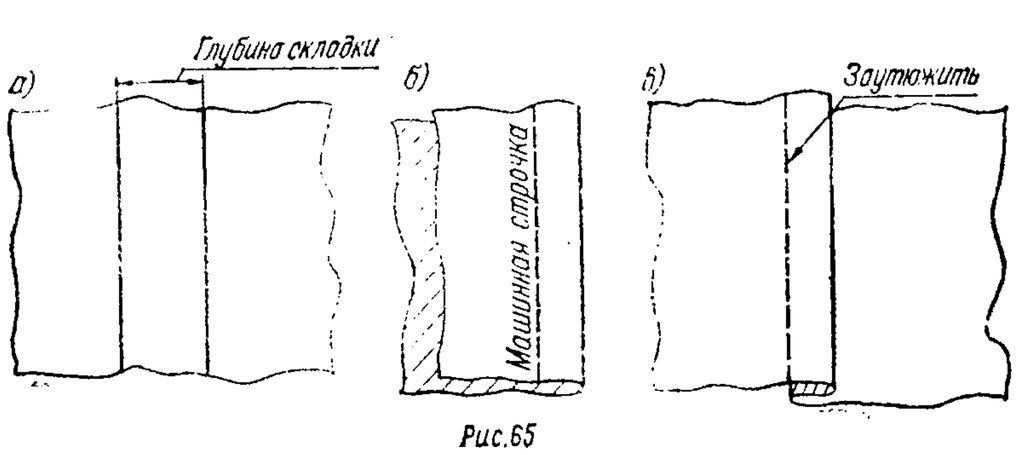


Рис.65

Выкроенную деталь складывают изнаночной стороной внутрь, линии глубины складок совмещают по разметке, сметывают и стачивают по всей длине (рис. 65,*б*). Развернув затем деталь так, как показано на рис. 65,*в*, стачанную складку заутюживают (по фасону). Как видим, в складках такого рода машинная строчка всегда проходит по лицевой стороне изделия.

СКЛАДКИ НА ЦЕЛЬНОЙ ДЕТАЛИ, СТАЧАННЫЕ ИЛИ НАСТРОЧЕННЫЕ НЕ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ

Складки, стачанные не до конца и, следовательно, лежащие внизу свободно, делают на юбках или платьях не только как отделочные, но и для того, чтобы обеспечить возможность некоторого расширения низа изделия. Когда такую складку (отдельную или в группе) закладывают на цельной детали, сгиб ее выполняют под некоторым углом к направлению нитей основы (чтобы внизу она не расходилась). В этом случае при разметке глубину складки (которая должна быть не менее 8 см) намечают сначала также двумя параллельными линиями. Затем от одной из них по низу изделия внутрь складки отмеряют 1—2 см и от начала складки (на линии талии, бедер или другой согласно фасону) проводят наклонную линию сгиба (рис. 66) [1].

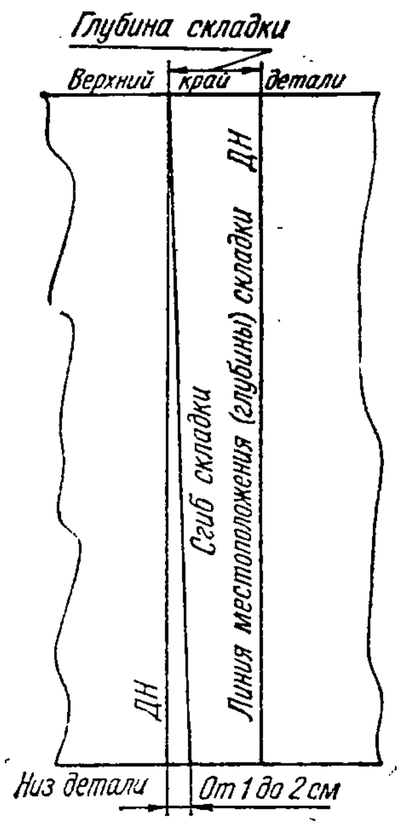


Рис.66

По законам перспективы параллельные вертикальные складки зрительно воспринимаются как сходящиеся книзу. Но при закладывании складок, размеченных указанным способом, глубина их получается не постоянной, а постепенно уменьшается сверху вниз. Это обеспечивает некоторое расширение юбки по низу и, следовательно, устраняет дефект, отмеченный выше.

Участок длины юбки (платья), на котором стачивают складки, определяется по фасону, намечается контрольными метками на выкройке, а затем и на самом изделии.

Для стачивания складки деталь складывают лицевой стороной внутрь, совмещают размеченные на ней линии сгиба и местоположения складки (рис. 67) и сметывают. Машинную строчку при стачивании складки ведут по намеченной линии местоположения складки до контрольной метки, после чего плавно поворачи-

[1] Иногда наклонными делают обе линии сгиба складки. Тогда от каждой линии глубины внутрь складки отмеряют от 0,5 до 1 см.

вают к сгибу глубины складки, как показано на рис. 67 (это повышает прочность шва). Затем верхний слой ткани и припуск на глубину складки перегибают по шву стачивания, и складка принимает вид, представленный на рис. 68,*а*.

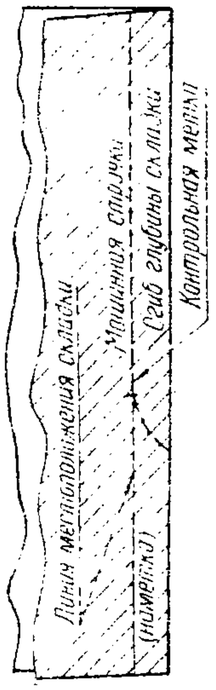


Рис. 67

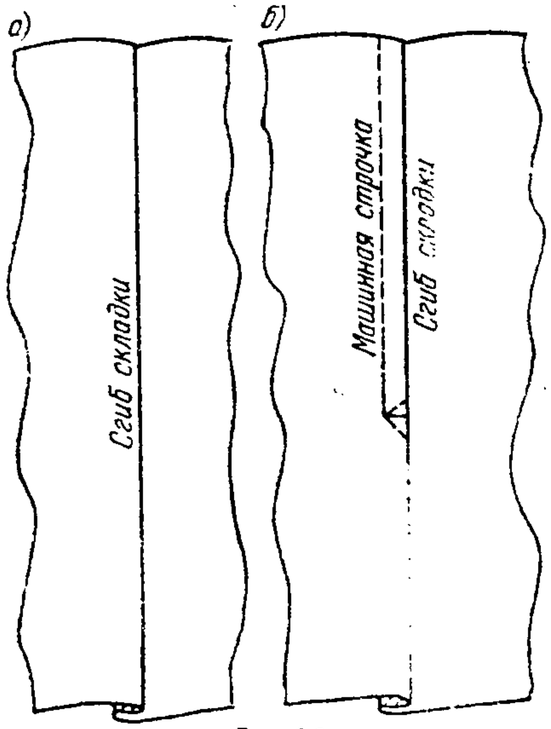


Рис. 68

Если по фасону предусмотрены настрочные складки, то изделие (юбку, платье) перегибают по линии сгиба складки изнаночной стороной внутрь и сгиб приутюживают. В изделиях из скользких шелковых тканей для облегчения приутюжки сгиб складки предварительно заметывают. Развернув затем деталь лицевой стороной вверх, складку закладывают, т. е. сгиб ее совмещают с намеченной на ткани изделия линией местоположения складки, как показано на рис. 68,*б*. В таком положении складку наметывают и настрачивают до контрольной метки на некотором расстоянии от сгиба (согласно фасону). У контрольной метки машинную строчку или обрывают или поворачивают под тем или другим углом к сгибу (см. рис. 68,*б*).

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ОДНОСТОРОННИЕ И ВСТРЕЧНЫЕ СКЛАДКИ, СТАЧАННЫЕ (НАСТРОЧЕННЫЕ) НЕ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ

В изделии (юбке, платье), состоящем из двух или нескольких деталей, складки нередко используются для

соединения этих деталей. В таких случаях соединительные швы располагают по внутреннему сгибу глубины складки, в результате чего они оказываются невидимыми снаружи.

При построении чертежа выкройки к обеим соединяемым деталям причерчивают глубину складки. На рис. 69,*а* показана верхняя деталь, т. е. та, которая при

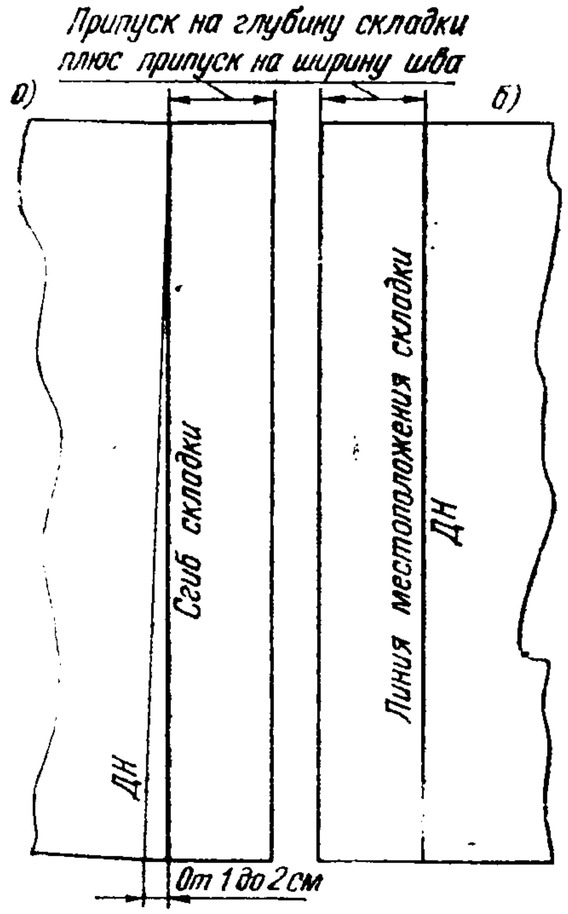


Рис. 69

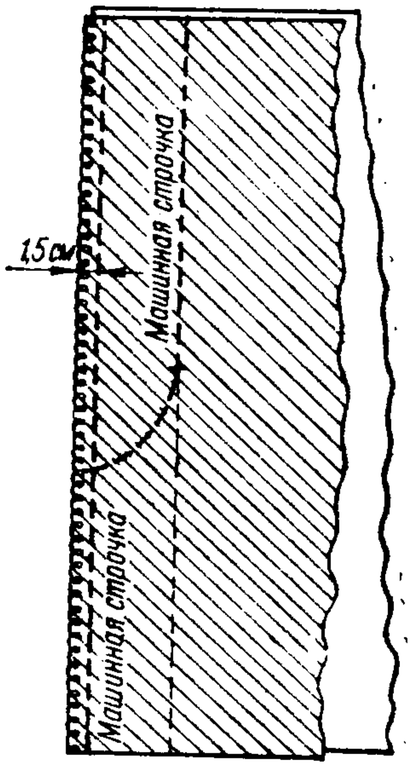


Рис. 70

соединении накладывается на другую. Как видим, линия сгиба складки, как и на цельной детали (см. рис. 66), проводится наклонно и припуски на глубину складки и на ширину шва (1,5 см) причерчиваются параллельно линии сгиба.

Чтобы поперечные срезы припусков при закладывании складки совпадали со срезами верхней детали, их уравнивают. Для этого чертеж складывают вдвое по наклонной линии сгиба и, проведя резцом по линиям верха и низа детали, получают требуемое направление срезов припусков. Что касается нижней детали (рис. 69,*б*), то здесь оба припуска причерчиваются параллельно долевому срезу, т. е. вертикально.

Выкроенные детали складывают лицевыми сторона-

ми внутрь и линию сгиба складки, намеченную на верхней детали, совмещают с линией местоположения складки на нижней.

Стачивание (или настрачивание) односторонних соединительных складок производится так же, как складок, выполняемых на цельной детали (см. рис. 67 и 68,*б*). Однако в этом случае прокладываются две машинные строчки. Первую ведут по намеченной линии сгиба складки до контрольной метки конца стачивания и далее плавно поворачивают к совмещенным срезам соединяемых деталей. Вторую прокладывают по всей длине деталей на расстоянии 1,5 см от срезов (рис. 70). Оба среза приутюживают, а припуски на ширину шва обметывают зигзагообразной строчкой.

Если изделие, состоящее из двух или нескольких деталей, по фасону должно иметь встречные складки, то последние, как правило, используются и для соединения деталей. Выкройки деталей строят так же, как и в предыдущем случае, с тем отличием, что линии сгиба складки проводят наклонно для обеих соединяемых деталей. Выкроенные детали соединяют с помощью подкройной прямой полоски, ширина которой равна удвоенным припускам на глубину складки и на шов, а длина — длине деталей (рис. 71). На обеих деталях намечают контрольные метки, определяющие конец стачивания складки.

Приступая к обработке соединительной встречной складки, прежде всего обе детали складывают лицевыми сторонами внутрь, сметывают по всей длине и стачивают до уровня контрольной метки (рис. 72). Затем припуски на глубину складки разутюживают (рис. 73) и к ним приметывают выкроенную полоску лицевой стороной внутрь (рис. 74).

Чтобы повысить прочность и устойчивость складки, ее укрепляют дополнительными строчками. С этой целью обе стачанные детали отгибают поочередно сначала в одну, а затем в другую сторону так, чтобы они не попали под строчки. Первую закрепляющую строчку прокладывают рядом со швом стачивания складки, а у контрольной метки плавно сводят к срезам полоски и припуска (рис. 75,*а*). Вторую строчку начинают от контрольной метки и сразу ведут по дуге к срезам, как показано на рис. 75,*б*.

В заключение срезы припусков и полоски стачивают по наметке швом шириной 1,5 см, обметывают зигзагообразной строчкой и приутюживают.

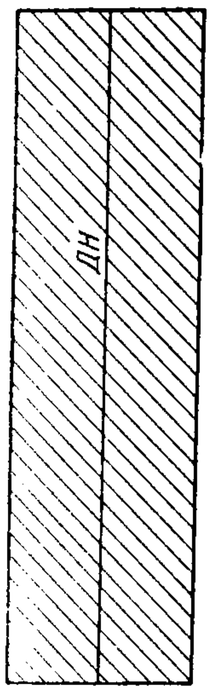


Рис 71

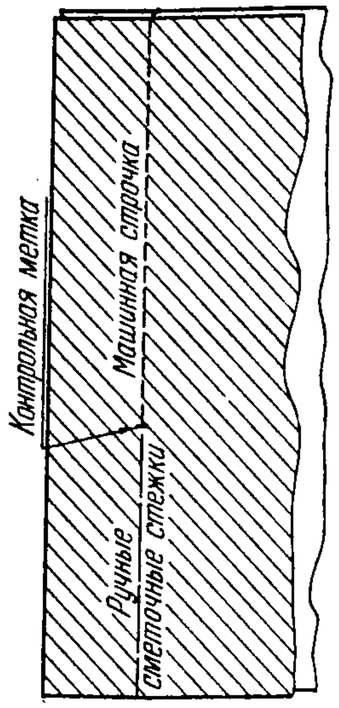


Рис. 72

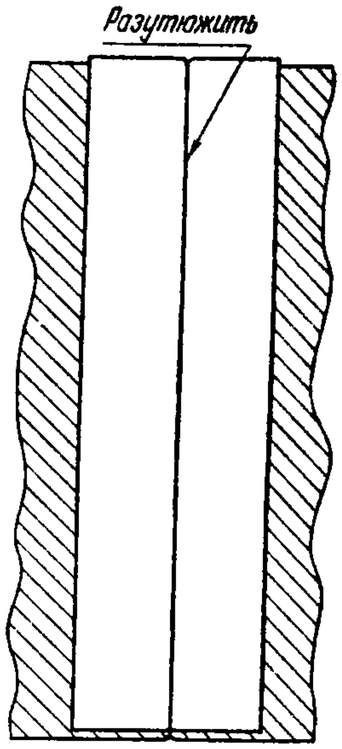


Рис. 73

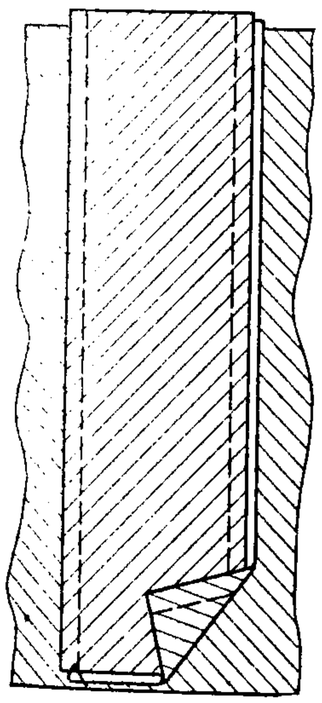


Рис. 74

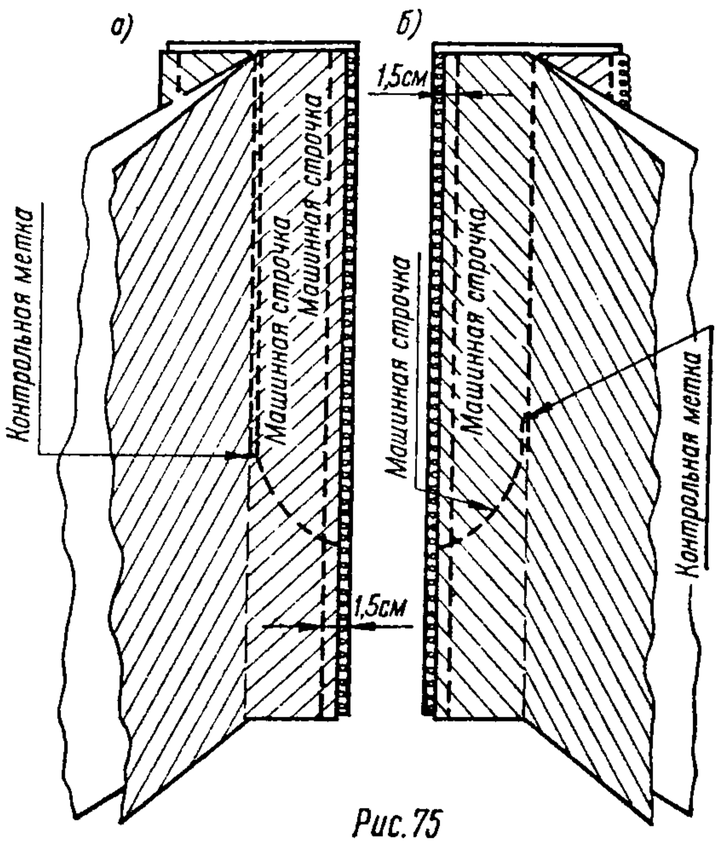


Рис. 75

Настрочные встречные соединительные складки выполняют как две односторонние, сгибы которых сходятся встык.

Бантовые складки обрабатывают как односторонние стачные или настрочные.

СОЕДИНЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ ПО ФАСОННЫМ ЛИНИЯМ, ИМЕЮЩИМ ФОРМУ ПЛАВНЫХ КРИВЫХ

По линиям подобной формы детали изделий соединяются стачным (рис. 76,*а*) или настрочным (рис. 76,*б*) швом.

СОЕДИНЕНИЕ СТАЧНЫМ ШВОМ

Стачным швом чаще всего соединяют детали по резным фасонным линиям. Предварительно на вспомога-

Рис. 76

тельном чертеже переда (рис. 77) на линии стачивания в местах наибольшей ее кривизны проставляют две-три контрольные метки, необходимые для последующего правильного соединения деталей. На вырезанной из вспомогательного чертежа выкройке боковой детали переда закрывают нагрудную вытачку, совместив ее стороны (рис. 78), и в местах контрольных меток делают надсечки (см. стр. 26).

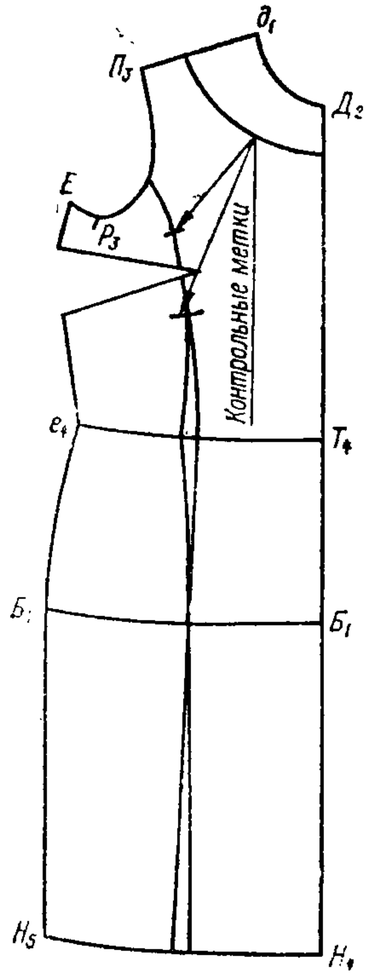


Рис.77

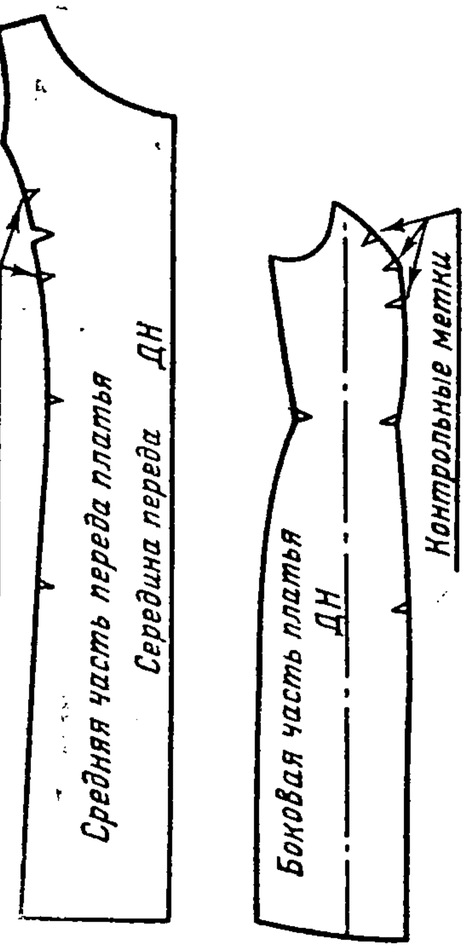


Рис.78

Выкроив детали из ткани, на них кроме контурных линий намечают также и контрольные метки. После примерки изделия, отмелки и подрезки припусков на швы детали принимают вид, показанный на рис. 79.

Для обработки фасонной линии боковую часть переда, т. е. деталь, имеющую выпуклую линию, накладывают на среднюю часть, совмещают срезы и контрольные метки, скалывают детали булавками и сметывают (рис. 80). Стачивание производят швом шириной 1,5 см со стороны той детали, которая имеет выпуклую линию.

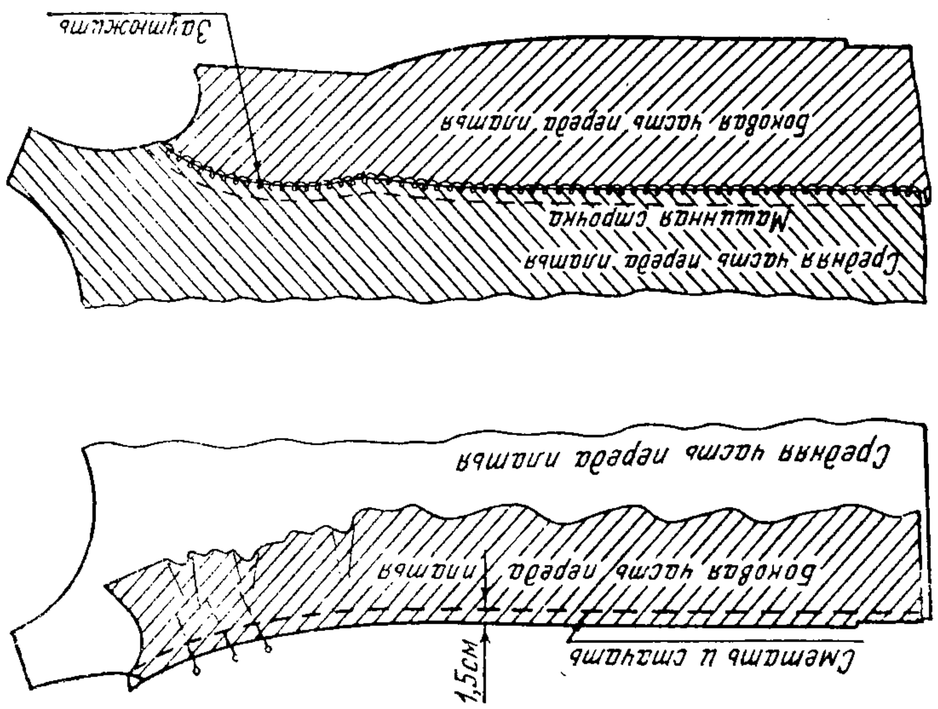


Рис. 81

Рис. 80

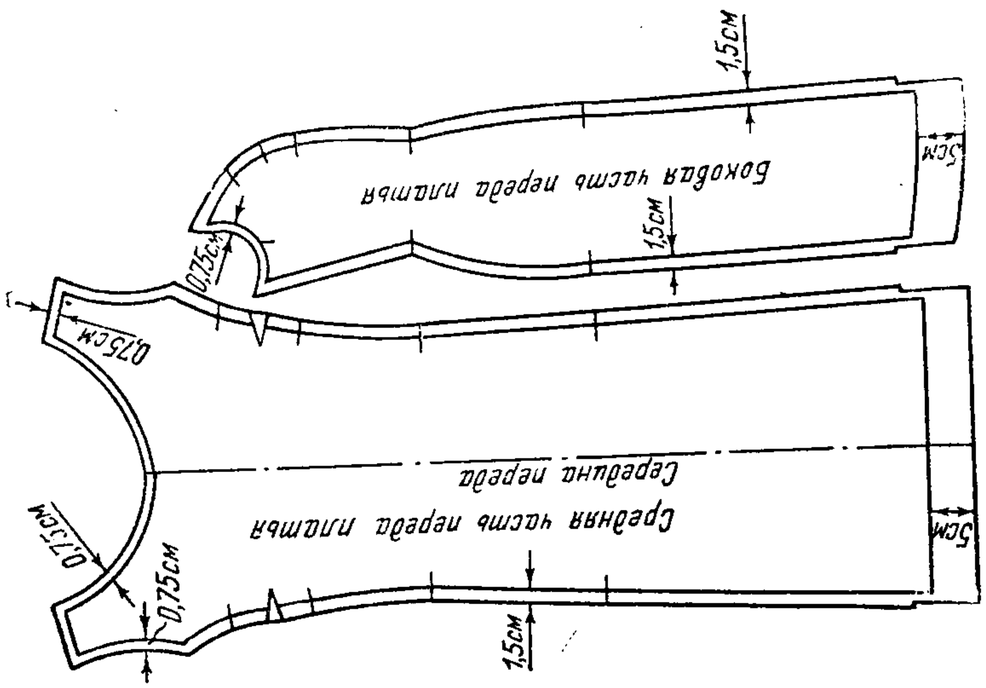


Рис. 79

Срезы припусков после приутюжки шва обметывают зигзагообразной строчкой и весь припуск заутюживают всегда в сторону детали с выпуклой линией, т. е. в нашем примере — в сторону боковой детали переда (рис. 81). В этом случае припуск ляжет свободно и не будет «затягивать» и деформировать изделие.

СОЕДИНЕНИЕ НАСТРОЧНЫМ ШВОМ

При соединении деталей по плавной кривой фасонной линии настрочным швом верхнюю (т. е. настрачиваемую) деталь предварительно обрабатывают обтачкой, выкроенной по форме фасонной линии.

В качестве примера рассмотрим обработку и настрачивание кокетки.

Для получения выкройки обтачки со вспомогательного чертежа (рис. 82) переводят контур верхней детали (в нашем примере — кокетки) и к нижнему краю ее, образующему фасонную линию, с обеих сторон причерчивают припуски на швы, ширина которых берется с выпуклой стороны 0,75 см, а с вогнутой равна принятой ширине настрочки плюс 1,5 см (на рис. 83 края припусков обозначены соответственно O_1O_2 и O_3O_4). По контуру $O_1O_2O_3O_4$ вырезают выкройку обтачки.

Для обработки фасонного края кокетки выкроенную из ткани обтачку накладывают лицевой стороной на лицевую сторону кокетки и уравнивают срезы. Затем их сметывают, стачивают швом шириной 0,75 см и шов приутюживают (рис. 84,*а*). Для образования переходного канта припуск шва заутюживают на кокетку, как показано на рис. 84, *б*. После этого обтачку перегибают на изнаночную сторону кокетки и окончательно приутюживают переходной кант.

Соединяют детали переда следующим образом. Заготовленную верхнюю деталь (кокетку) накладывают на нижнюю по заранее намеченной на ней линии, наметывают и настрачивают, отступя от края на расстояние принятой ширины настрочки (рис. 85). Если нижняя деталь имеет сборки или на ней заложены складки, то при настрачивании верхней детали на нижнюю получается неодинаковая по рельефности строчка. В подобных случаях для улучшения качества обработки применяют следующий прием соединения. По лицевой стороне верхней детали (кокетки) после окончательной приутюжки

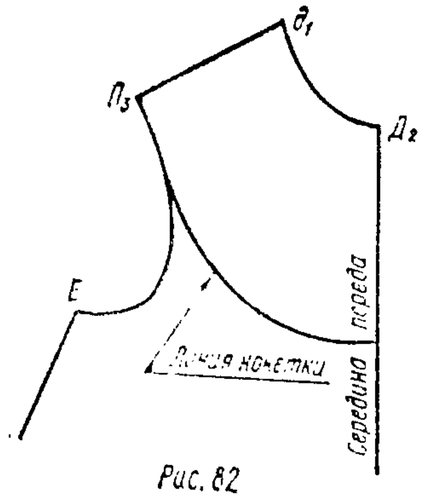


Рис. 82

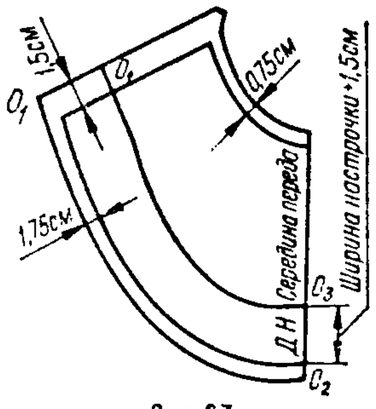


Рис. 83

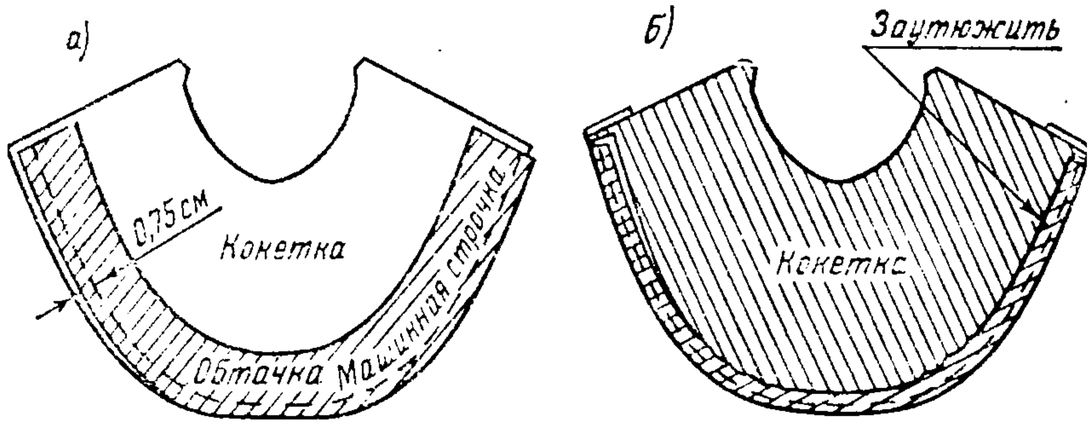


Рис. 84

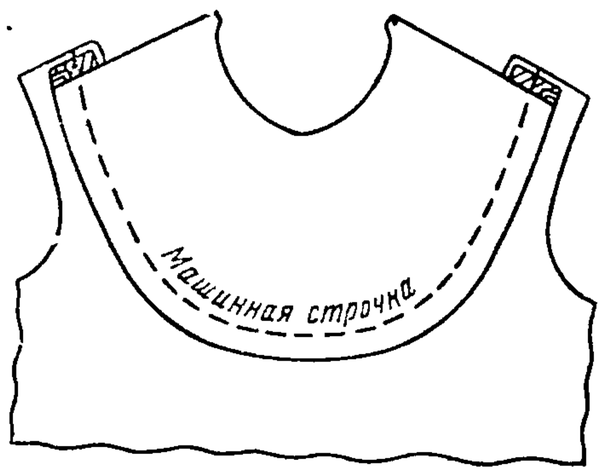


Рис. 85

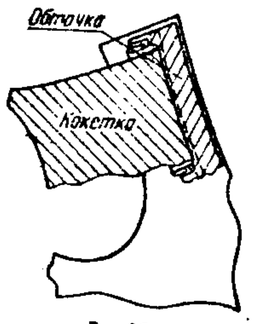


Рис. 86

переходного канта на определенном (выбранном) расстоянии от края прокладывают машинную строчку. Затем верхнюю деталь накладывают на нижнюю, сметывают их у самой строчки и отгибают на лицевую сторону нижней детали, как показано на рис. 86. По открывшимся при этом припускам на швы прокладывают соединительную машинную строчку как можно ближе к строчке настрачивания.

Рассмотренный вариант обработки дает возможность придать соединительному (фактически — стачному) шву видимость настрочного.

СОЕДИНЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ ПО ФАСОННЫМ ЛИНИЯМ, ИМЕЮЩИМ УГЛЫ

Ломаные линии соединения деталей изделия образуют углы, которые в дальнейшем мы будем условно называть внешними, или выступающими, и внутренними, т. е. как бы врезанными внутрь контура детали.

Деталь с выступающими углами (например, кокетка или карман) обычно накладывается на вторую (нижнюю) деталь и соединяется с ней настрочным швом (рис. 87,*а*). Деталь, имеющая внутренний угол, может соединяться с другой деталью как настрочным (рис. 87,*б*), так и стачным (рис. 87,*в*) швом.

При определении окончательных размеров припуска на швы и их подрезке для деталей, соединяемых настрочным швом, надо учитывать ширину настрочки, т. е. расстояние от края детали до строчки. Так, например, если ширина настрочки по фасону принята 0,3 см, то ширина припуска будет равна 0,3+1,5=1,8 см как для верхней, так и для нижней детали (рис. 88 и 89). При ширине настрочки 2 см общая ширина припуска составит 2+1,5=3,5 см и т. д.

НАСТРАЧИВАНИЕ ДЕТАЛИ С ВЫСТУПАЮЩИМ УГЛОМ

Способ обработки выступающего (внешнего) угла зависит от принятой ширины настрочки (см. рис. 87,*а*).

При настрочке у самого края, т. е. на расстоянии от него не более 0,3 см, закладку припусков

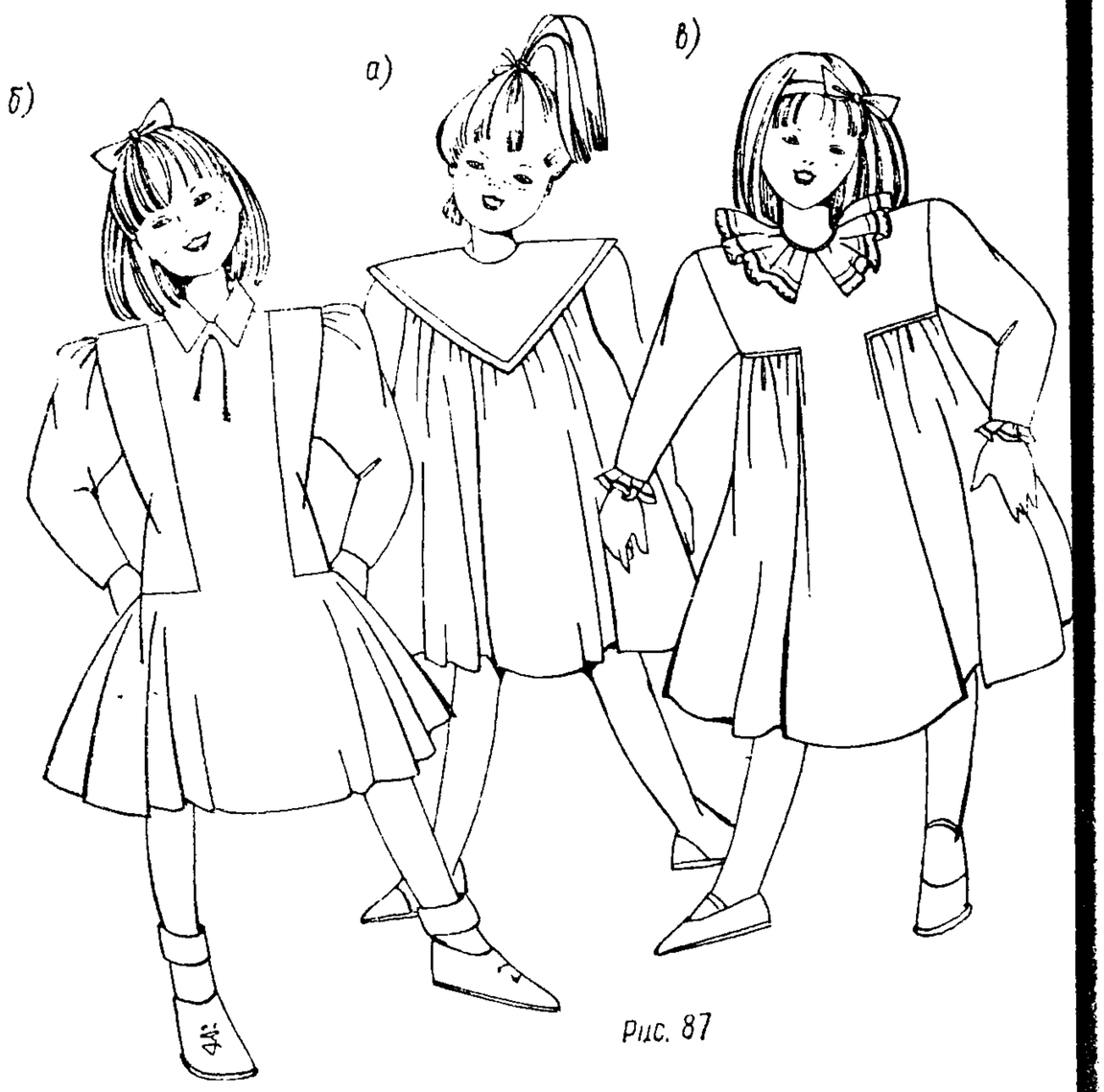


Рис. 87

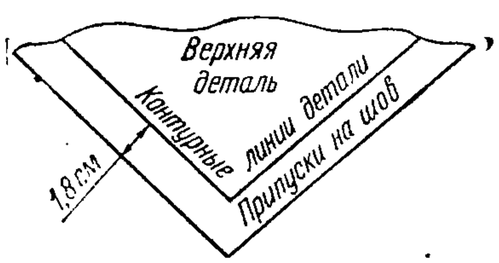


Рис.88

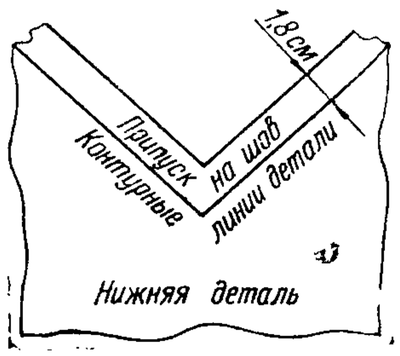


Рис.89

на швы в углах можно выполнить двумя способами. У деталей, имеющих прямые или тупые углы, припуски на швы по намеченным линиям (см. рис. 88) подгибают на изнанку и приутюживают. Таким образом, в углу припуски лягут один на другой, как показано на рис. 90. Второй способ закладки припусков представлен на рис. 91. Сначала на изнанку детали отгибают угол, образованный срезами припусков на швы (рис. 91,*а* и *б*), а затем припуски поочередно закладывают на изнаночную сторону (рис. 91, *в* и *г*). Особенность этого способа заключается в том, что он применим также и для деталей, имеющих острые углы.

Независимо от того, каким из двух рассмотренных способов заложены припуски на швы, порядок соединения деталей в данном случае один и тот же. Верхнюю деталь с заложенными и заутюженными припусками накладывают на нижнюю по ранее намеченным на ней линиям, наметывают, настрачивают у самого сгиба (рис. 92) и приутюживают, после чего срезы припусков обметывают зигзагообразной строчкой (рис. 93).

В том случае, когда настрочка верхней детали производится на расстоянии более 0,3 см от края, припуски на швы в углах предварительно стачиваются. Линии стачивания припусков в углу верхней детали намечают на чертеже соответствующей выкройки (рис. 94). С этой целью из вершины угла *а*, как из центра, радиусом, равным *ав*, проводят дугу. Точки пересечения дуги с линиями $в_1в$ и $вв_2$ обозначают соответственно *г* и $г_1$ и соединяют прямыми с вершиной угла *а*. Параллельно линиям *га* и $г_1а$ причерчивают припуски на шов шириной 0,75 см. При изготовлении выкройки верхней детали угол ее подрезают по краю припусков ($д_1$).

Выкроенную из ткани верхнюю деталь складывают пополам лицевой стороной внутрь, уравнивают срезы в углу, сметывают и стачивают швом шириной 0,75 см (рис. 95,*а*). Затем ее вновь расправляют, в результате чего припуски окажутся согнутыми по ранее намеченным сторонам угла и стачанный угол примет вид, показанный на рис. 95,*б*. Запасы стачного шва разутюживают и на них заутюживают образовавшийся внизу уголок.

Стачанный угол верхней детали вывертывают на лицевую сторону, сгибы припусков выравнивают по намеченному контуру детали, после чего припуски заметывают и приутюживают.

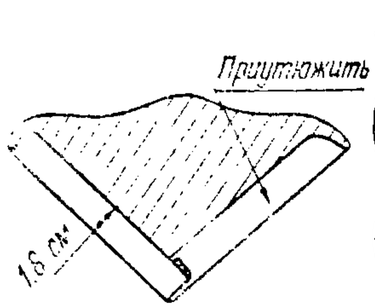


Рис. 90

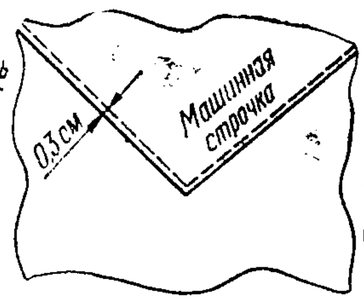


Рис. 92

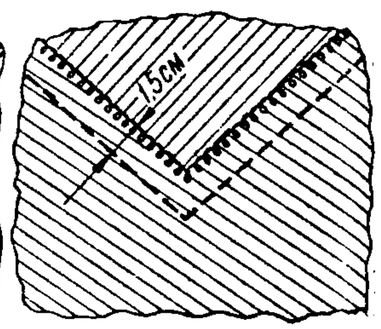


Рис. 93

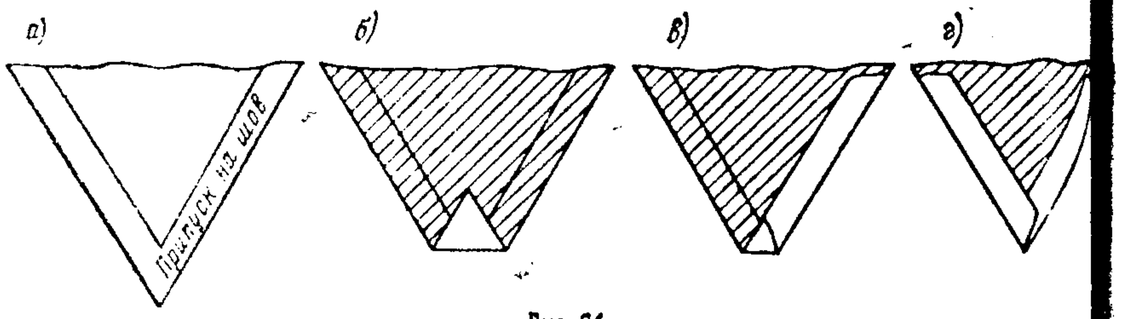


Рис. 91

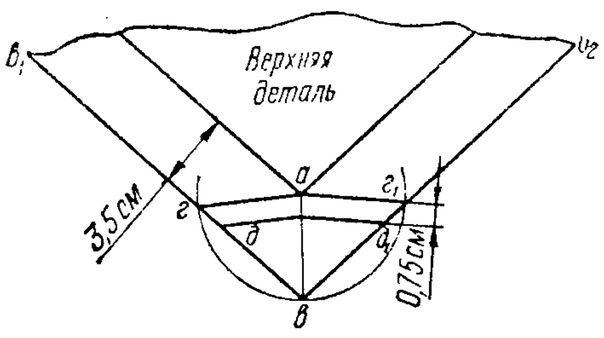


Рис. 94

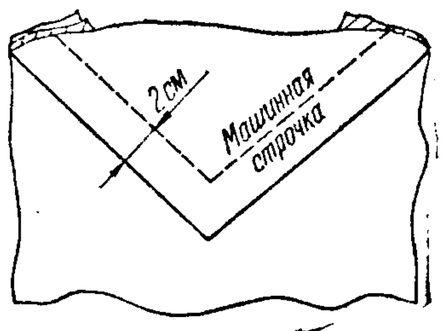
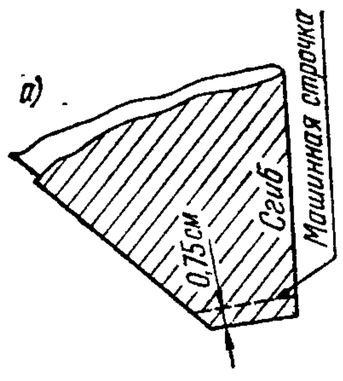


Рис. 96



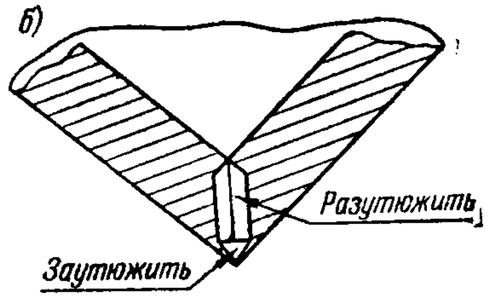


Рис. 95

В таком виде верхнюю деталь изнаночной стороной накладывают на лицевую сторону нижней детали — сгибами к намеченным на ней сторонам угла, наметывают и настрачивают на принятом расстоянии от сгибов (рис. 96). Срезы обеих деталей с изнаночной стороны обметывают зигзагообразной строчкой.

НАСТРАЧИВАНИЕ ДЕТАЛИ С ВНУТРЕННИМ УГЛОМ

При настрачивании детали с внутренним углом размеры припусков, как и в предыдущем случае, определяются в зависимости от ширины настрочки. В нашем примере (см. рис. 87,*б*) ширина настрочки составляет примерно 1 см, следовательно, ширина припусков на швы как для верхней, так и для нижней детали будет равна 1+1,5=2,5 см.

Однако способ обработки внутреннего угла, в отличие от выступающего, от ширины настрачивания не зависит. Внутренний угол у верхней (т. е. настрачиваемой) детали всегда обрабатывается обтачкой, выкроенной по форме угла. Отмелка и подрезка припусков верхней детали для уменьшения толщины шва в окончательном виде должны быть сделаны так, как показано на рис. 97, а нижней детали — согласно рис. 98. Все необходимые размеры даны на этих рисунках.

Для построения выкройки обтачки на бумаге вычерчивают угол *АБВ* (рис. 99) такого же размера, как угол фасонной линии детали. Проще всего перевести этот угол на бумагу со вспомогательного чертежа резцом. По сторонам угла от вершины *Б* отмеряют по 5 см и параллельно сторонам причерчивают припуски на швы размерами, указанными на рис. 99. Построенную таким образом выкройку вырезают, и по ней выкраивают обтачку угла с учетом указанного на выкройке направления нитей основы.

Поперечные срезы обтачки подгибают на изнанку на 1 см и приутюживают (рис. 100). Затем обтачку лицевой стороной накладывают на лицевую сторону верхней детали, как показано на рис. 101, и наметывают со стороны обтачки.

Притачивают обтачку со стороны верхней детали швом шириной 0,75 см. Машинная строчка должна проходить точно по контурным линиям основной детали (рис. 102). Припуски на швы в углу надсекают, как по-

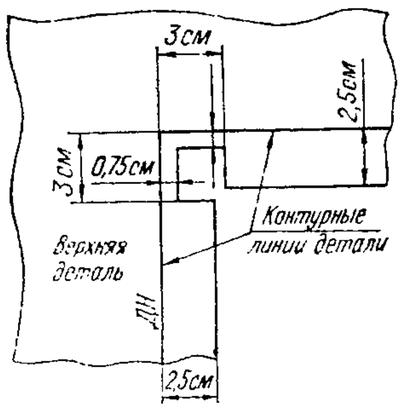


Рис. 97

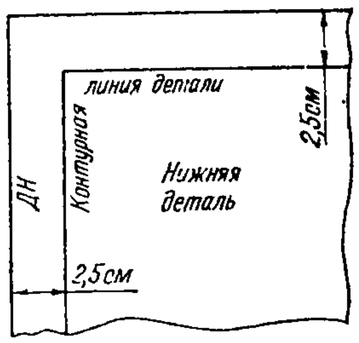


Рис. 98

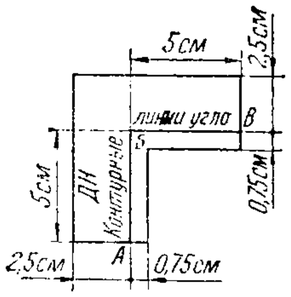


Рис. 99

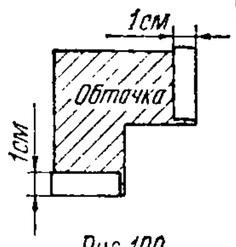


Рис. 100

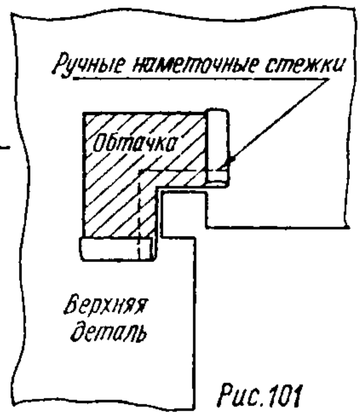


Рис. 101

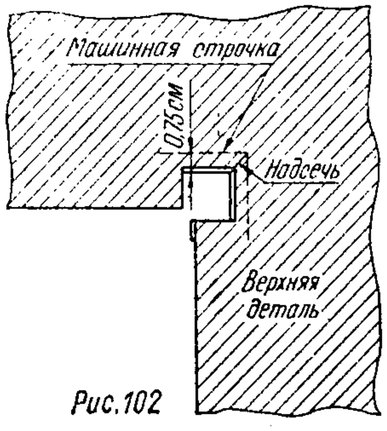


Рис. 102

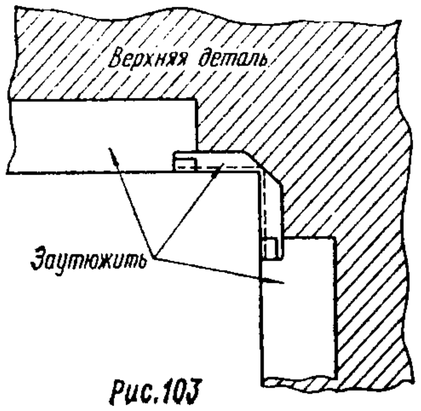


Рис. 103

казано на том же рисунке, и для образования переходного канта заутюживают на основную деталь (рис. 103). Затем для закрепления поперечных сгибов обтачки припуски снова отгибают в исходное положение, обтачку, в свою очередь, отгибают в сторону припусков, как показано на рис. 104, и поперечные сгибы ее настрачивают

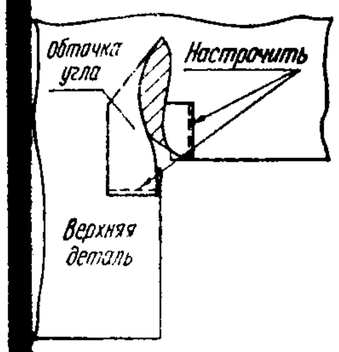


Рис. 104

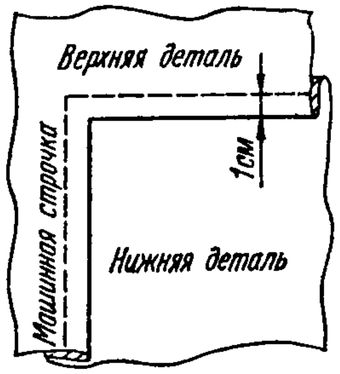


Рис. 105

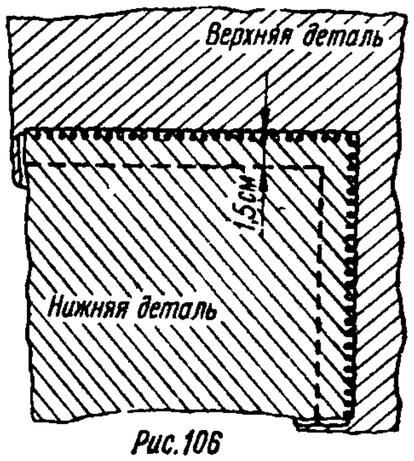


Рис. 106

на припуски основной детали. После этого припуски вместе с обтачкой перегибают на изнаночную сторону детали, угол выправляют, переходной кант и сгибы припусков по контурным линиям детали окончательно приутюживают.

В таком положении верхнюю деталь накладывают изнаночной стороной на лицевую сторону нижней детали, совмещают сгибы с намеченными линиями, после чего наметывают и настрачивают на принятом расстоянии от края (рис. 105). Срезы обметывают зигзагообразной строчкой (рис. 106).

СОЕДИНЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ, ИМЕЮЩИХ УГЛЫ, СТАЧНЫМ ШВОМ

При соединении деталей стачным швом внутренний угол обрабатывается с помощью обтачки (см. рис. 99). Однако в этом случае она является укрепляющей деталью и притачивается на изнаночную сторону основной детали. Отмелку и подрезку припусков на швы выполняют так, как указано на рис. 97 и 98, с той разницей, что ширину припусков принимают обычной для стачных швов, т. е. 1,5 см.

Укрепляющую обтачку изнаночной стороной накладывают на изнанку основной детали (рис. 107), наме-

тывают и притачивают швом шириной 0,75 см. Широкий припуск укрепляющей обтачки заутюживают в сторону срезов угла. После этого верхнюю деталь лицевой стороной накладывают на лицевую сторону нижней детали так, чтобы срезы и вершины углов их совместились (рис. 108), и обе детали сметывают.

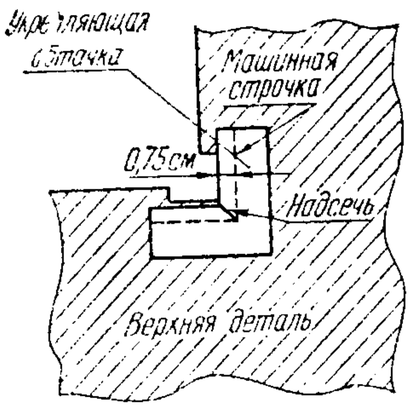


Рис.107

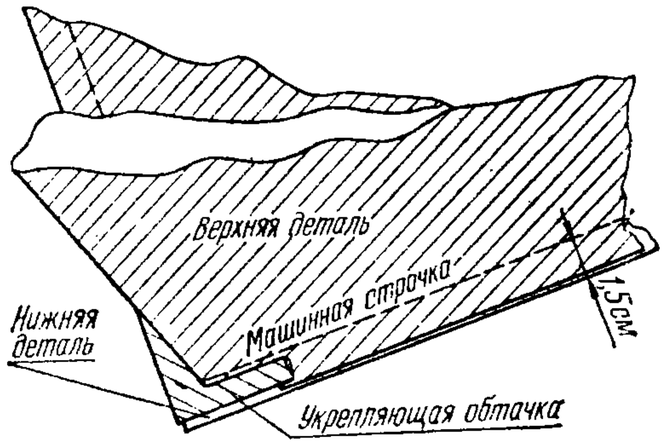


Рис.108

Стачивание осуществляется со стороны верхней детали швом шириной 1,5 см, причем около обтачки строчка должна проходить у самого заутюженного сгиба, не захватывая его. Поворот машинной строчки в углу делают, не вынимая иглу из ткани. После стачивания срезы деталей обметывают зигзагообразной строчкой и приутюживают (см. рис. 106).

СОЕДИНЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ, ИМЕЮЩИХ УГЛЫ, КОМБИНИРОВАННЫМ СПОСОБОМ

Фасонная линия у детского платья, представленного на рис. 109, имеет внутренний угол, отличающийся от обычного тем, что по стороне его, идущей в поперечном направлении, средняя деталь переда настрачивается на боковую деталь, в то время как по стороне, расположенной вдоль изделия, боковая деталь накладывается на среднюю, образуя складку или, в других вариантах, соединяясь со средней деталью настрочным или стачным швом. Подобные комбинированные соединения часто встречаются также и в изделиях женской одежды самых разнообразных фасонов (рис. 110).

Ниже рассматриваются приемы и последовательность обработки угла фасонной линии платья, изображенно-

го на рис. 109. Для упрощения построений угол принят прямой.

Отмелку и подрезку припусков на швы у основных деталей делают в зависимости от принятой ширины настрочки по поперечной линии (ширина настрочки плюс 1,5 см) и от глубины складки по долевой. Напомним, что глубина складки принимается в соответствии с нор-

Рис. 109

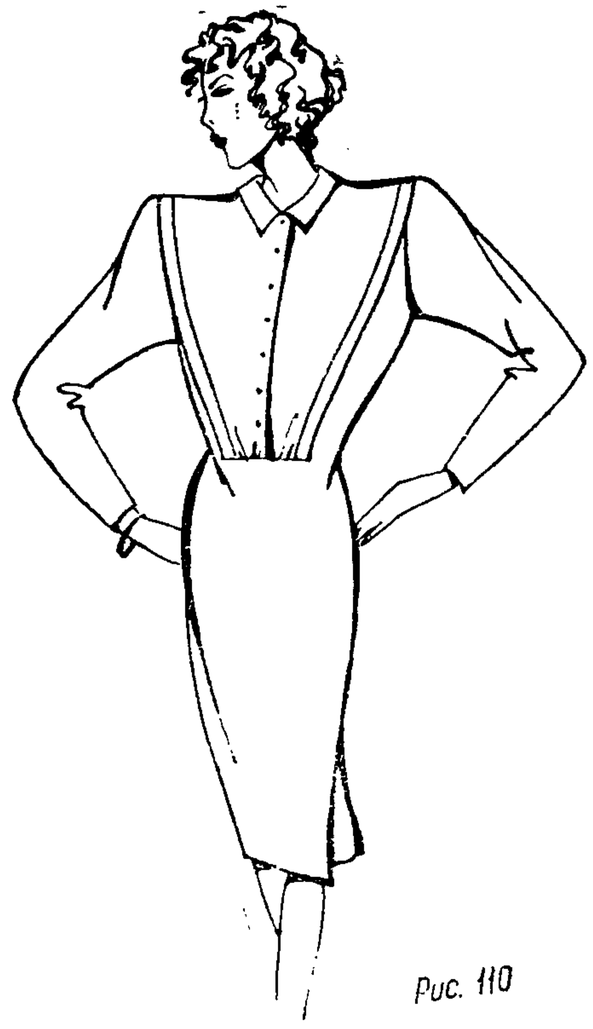


Рис. 110

мами, а общая ширина припуска складывается из глубины складки (примем ее равной 5 см) плюс 1,5 см запаса на шов (рис. 111,*а*, *б*).

Построение выкройки обтачки. Рекомендуемый способ, так же как и предыдущий, предусматривает обработку угла укрепляющей обтачкой, форма и размеры которой зависят от величины самого угла, а также припусков на швы по его сторонам. Поэтому для построения выкройки обтачки со вспомогательного чертежа выкройки средней детали на лист бумаги переводят угол фасонной линии, причерчивают к нему припуски на швы и намечают линию разреза припусков — *АБ*

(рис. 112). Размеры припусков берутся по отмелке их на выкроенных основных деталях (см. рис. 111,*а* и *б*).

Построение обтачки начинают с того, что намечают линии, по которым впоследствии обтачка будет притачиваться к основной детали. С этой целью из точки *А*, как из центра, радиусом *АБ* проводят дугу произволь-

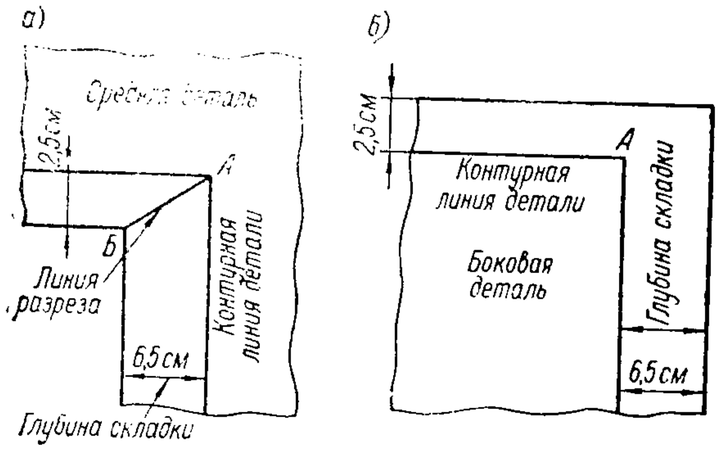


Рис. 111

ной длины, и на ней отмеряют от точки *Б* вправо и влево по 0,75 см. Вершину угла *А* соединяют с полученными точками *а* и *б* прямыми линиями и продолжают их до пересечения с линиями припусков (точки *Г* и *В*).

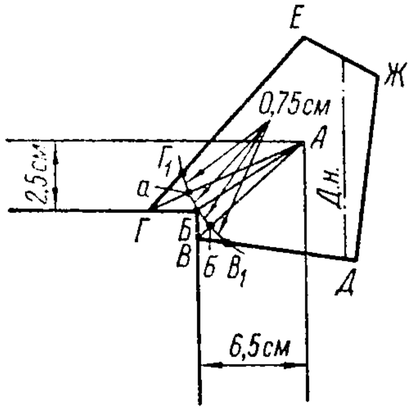


Рис. 112

Теперь необходимо нанести на чертеж первые две стороны обтачки, обозначенные на рис. 112 *ГЕ* и *ВД*. При этом надо иметь в виду, что при последующей обработке обтачка перегибается по линиям притачивания (*АГ* и *АВ*) и указанные стороны ее должны будут совпасть со срезами припусков. Поэтому по проведенной ранее дуге от точек *а* и *б* отмеряют еще по 0,75 см и полученные точки $Г_1$ и $В_1$ соединяют прямыми соответственно с точками *Г* и *В*. Продолжив эти прямые за точки $Г_1$ и $В_1$, определяют требуемое направление двух первых сторон обтачки.

Длина стороны *ГЕ* складывается из длины отрезка $ГГ_1$ и глубины складки с припуском на ее шов (в данном случае — 6,5 см) плюс 3 см на заход обтачки за вершину угла. В свою очередь, длина стороны *ВД* складывается из отрезка $ВВ_1$ и удвоенного припуска к попе-

речной стороне угла, предусмотренного для настрачивания средней детали на боковую. Отсюда следует, что для построения стороны *ГЕ* необходимо по линии ее направления отложить от точки $Г_1$ 6,5+3=9,5 см, а для построения стороны *ВД* от точки $В_1$ 2,5×2=5 см.

Две другие стороны укрепляющей обтачки строятся следующим образом. Сторону *ДЖ* (когда угол фасонной линии прямой) проводят перпендикулярно к стороне *ВД* (угол *ВДЖ*=90°). Длина ее должна быть равна отрезку $Г_1Е$, поскольку впоследствии, при обра-

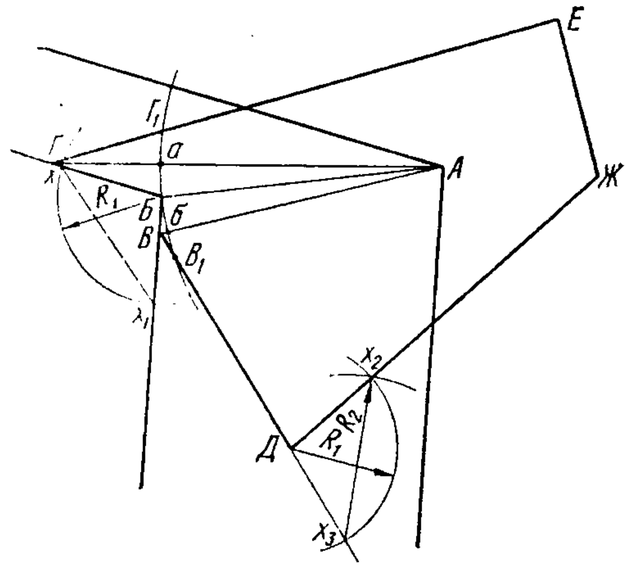


Рис. 113

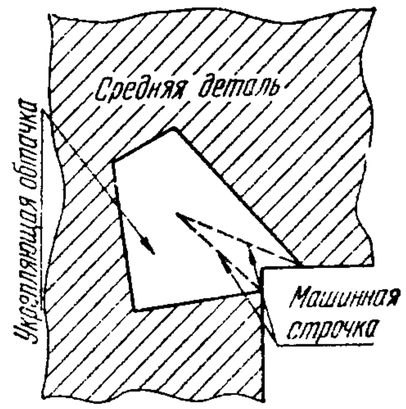


Рис. 114

ботке угла, эти стороны совмещаются и вместе обметываются. Соединив точки *Е* и *Ж* прямой, получают последнюю сторону и, таким образом, заканчивают построение выкройки обтачки, полный контур которой на чертеже обозначен *ГЕЖДВБГ*.

Построенную выкройку вырезают и по ней выкраивают из ткани с учетом направления нитей основы укрепляющую обтачку. На выкроенной обтачке мелом или нитками намечают линии притачивания ее к основной детали, обозначенные на рисунке *ГА* и *АВ*.

Может оказаться, что рассматриваемый угол фасонной линии (*ГБВ*) не прямой, а тупой или острый. На последовательность построения выкройки укрепляющей обтачки это не влияет. Однако в подобных случаях угол *ВДЖ* (рис. 113) берется не прямым, а дополнительным до 180° к углу *ГБВ*. Так, например, если угол фасонной линии примем равным 100°, то угол *ВДЖ* будет равен 180°—100°=80°. Построение такого угла может быть выполнено с помощью обычного транспорти-

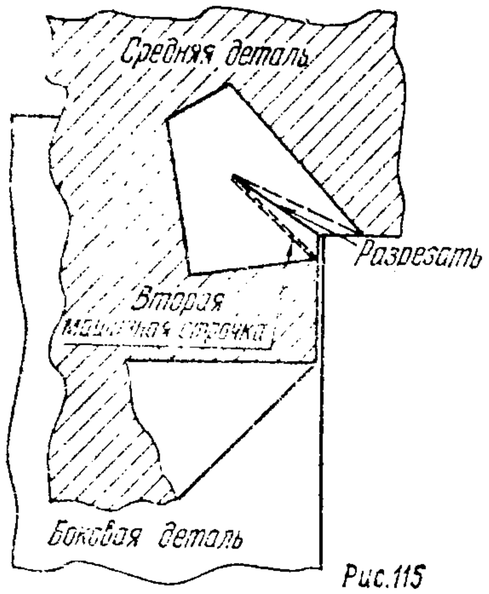


Рис.115

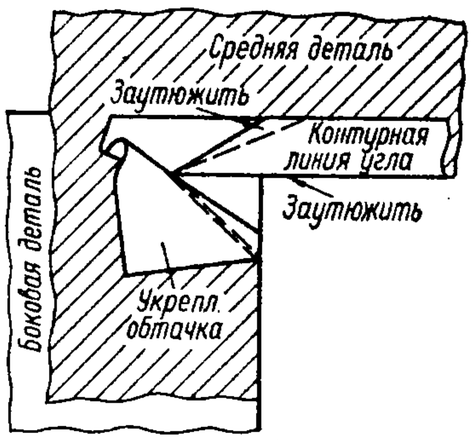


Рис.116

Рис.117

Рис.118

Рис.119

Рис.120

ра. При отсутствии такового требуемое направление линии *ДЖ* можно определить, пользуясь циркулем. Для этого из вершины *Б* угла фасонной линии (см. рис. 113) проводят дугу произвольного радиуса так, чтобы она пересекла стороны угла (точки x и x_1). Этим же радиусом проводят вторую дугу из центра *Д*. Точка пересечения ее с линией *ВД* на рисунке обозначена x_3. Из точки x_3, как из центра, радиусом R_2, равным хорде xx_1, на второй дуге делают засечку (точка x_2). Соединив точки *Д* и x_2 прямой, получают угол $x_2Дx_3$, равный *ГБВ*, и, следовательно, искомое направление стороны *ДЖ* обтачки.

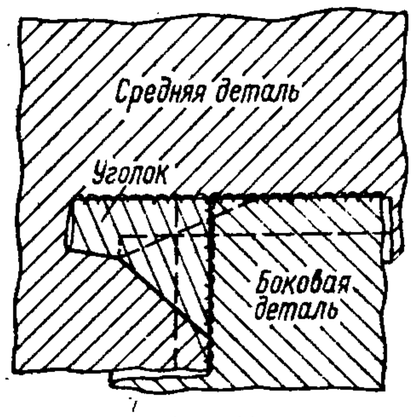


Рис.121

Последовательность обработки. На изнаночную сторону средней детали переда изнаночной же стороной вниз накладывают укрепляющую обтачку, совмещают их срезы в углу, приметывают и притачивают по намеченным линиям (рис. 114). Поворот строчки делают точно в вершине угла, не вынимая иглу из ткани. Затем на лицевую сторону боковой детали переда накладывают среднюю деталь с притачанной обтачкой лицевой стороной вниз так, чтобы вершины углов у контурных линий деталей и срезы припусков на глубину складки совместились (рис. 115).

В таком положении детали сметывают и по нижней строчке притачивания обтачки рядом с первой прокладывают вторую машинную строчку (см. рис. 115). Разрез в углу, посредине между строчками притачивания, делают только на двух слоях ткани, т. е. разрезают только укрепляющую обтачку и среднюю деталь, не захватывая боковой. Припуск на шов средней детали вместе с укрепляющей обтачкой отгибают на изнаночную сторону и приутюживают, а шов соединения обтачки с деталью заутюживают, как показано на рис. 116.

Чтобы стачать среднюю и боковую детали, первую необходимо отогнуть лицевой стороной внутрь так, чтобы сгиб проходил через вершину разреза (рис. 117). Нижнюю часть укрепляющей обтачки заутюживают вверх, что показано на том же рисунке. В таком положении детали сметывают и стачивают швом шириною 1,5 см, а срезы обметывают зигзагообразной строчкой.

Согнув боковую деталь по сгибу складки изнаночной стороной внутрь, ее вводят в разрез угла и среднюю деталь отгибают в первоначальное положение (рис. 118). Боковые края укрепляющей обтачки подгибают на 1 см вовнутрь, как показано на рис. 118 (см. выноску), и приутюживают. В этом положении обе детали переда переворачивают лицевой стороной вверх и скрепляют между собой в углу, для чего среднюю деталь отгибают на боковую (рис. 119), уравнивают их срезы и по уже имеющейся строчке притачивания укрепляющей обтачки сметывают и стачивают.

Затем среднюю деталь снова отгибают вверх (рис. 120) и по лицевой стороне наметывают и настрачивают на боковую. При этом ширина шва должна соответствовать ранее выбранной ширине настрочки. Против вершины угла машинная строчка должна быть повернута на 90° вниз к вершине, как показано на рисунке.

Срезы припусков на шов обметывают зигзагообразной строчкой и приутюживают (рис. 121).

Раздел IV

Конструирование и обработка различных технологических узлов и отделочных деталей

ОТДЕЛКИ

Отделки дополняют и украшают изделия, подчеркивают те или иные фасонные линии, иногда отделочные функции в них сочетаются с чисто утилитарными (отделка пуговицами, застежкой-молнией и т. п.). Сейчас в качестве отделок чаще всего используют всевозможную фурнитуру (пуговицы, «молнии», пряжки и т. п.) и разнообразные отделочные материалы (тесьму, шнур, сутаж, синельку, ленты, кисти, кружева, шитье), а также цветы, трикотаж, натуральные или искусственные меха и кожу. Широко применяется отделка платьев различными аппликациями, мережками и вышивкой, которую выполняют шерстяными и шелковыми нитками, бисером, стеклярусом и т. п. Наконец, большое распространение имеет еще одна группа отделок, выполняемых из основной или отделочной ткани. Это — всевозможные канты, бейки, воланы, рюши, жабо, отделочные строчки, заутюженные сборки, плиссе, рулики, фестоны, буфы, защипы, мелкие складочки, планки и т. п.

Ограниченный объем книги позволяет нам рассмотреть лишь некоторые, наиболее распространенные виды отделок, в том числе такие, выполнение которых связано с определенными трудностями или же требует знания определенных приемов.

КАНТ

Кантом отделывают края деталей или подчеркивают с его помощью какие-либо фасонные линии изделия

(например, кокетку). Полоску для канта шириной 3—3,5 см выкраивают из отделочной ткани обязательно под углом 45° к направлению нитей основы.

Заготовка канта

Выкроенную полоску сгибают по длине пополам изнаночной стороной внутрь. Для придания канту большей рельефности его чаще всего выполняют со шнуром, скрученным из хлопчатобумажных ниток. Шнур вкладывают в сгиб сложенной полоски ткани и сметывают ее у самого шнура так, чтобы ткань плотно огибала его. Затем полоску стачивают по сметочным стежкам и нити наметки удаляют (рис. 122).

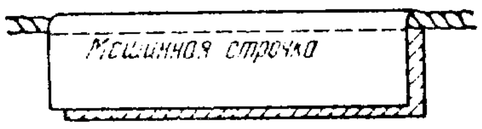


Рис 122

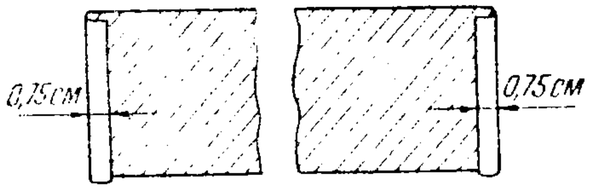


Рис.124

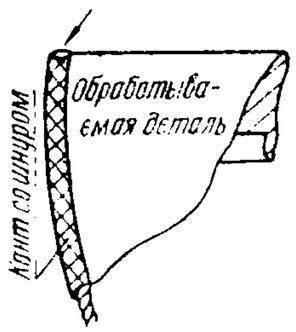


Рис.123

Рис.125

В тех случаях, когда концы канта после притачивания остаются открытыми (например, при отделке кармана, рис. 123), их предварительно обрабатывают. Для этого полоску для канта выкраивают на 1,5 см длиннее линии притачивания с учетом запаса на швы. Поперечные срезы полоски подгибают на изнаночную сторону на 0,75 см каждый (рис. 124). Затем полоску сгибают по длине, как указывалось выше, т. е. изнаночной стороной внутрь, и в сгиб вкладывают шнур, длина которого в этом случае должна точно соответствовать длине линии притачивания (рис. 125). Концы шнура заправляют под подогнутые поперечные срезы полоски. Дальнейшая обработка не отличается от показанной на рис. 122.

Притачивание канта

Заготовленный кант накладывают на лицевую сторону верхней детали и, уравняв срезы, наметывают рядом со строчкой, закрепляющей шнур. Если отделываемая деталь имеет угол, то при огибании его кантом припуск на шов полоски канта надсекают в направлении угла канта до самой машинной строчки, как показано на рис. 126. Затем кант притачивают по строчке, закрепляющей шнур, нити наметки удаляют, а запасы на шов самого канта и основной детали отгибают на изнаночную сторону детали и приутюживают.

Деталь, отделанная по краю кантом, например, кокетка, может быть соединена с нижней деталью, в данном случае с передом платья, стачным швом. В этом случае обе детали складывают лицевыми сторонами внутрь, сметывают и стачивают по строчке притачивания канта, а срезы обметывают зигзагообразной строчкой.

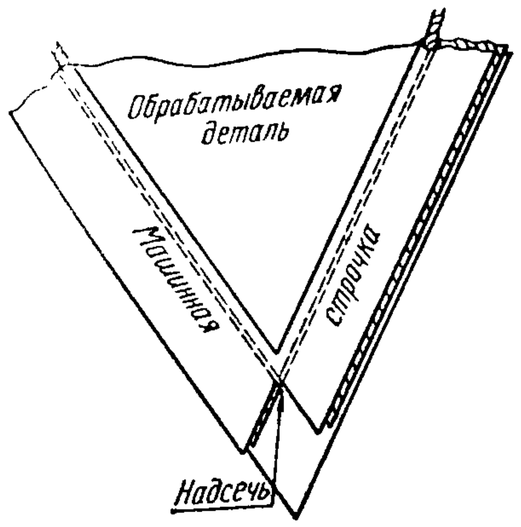


Рис.126

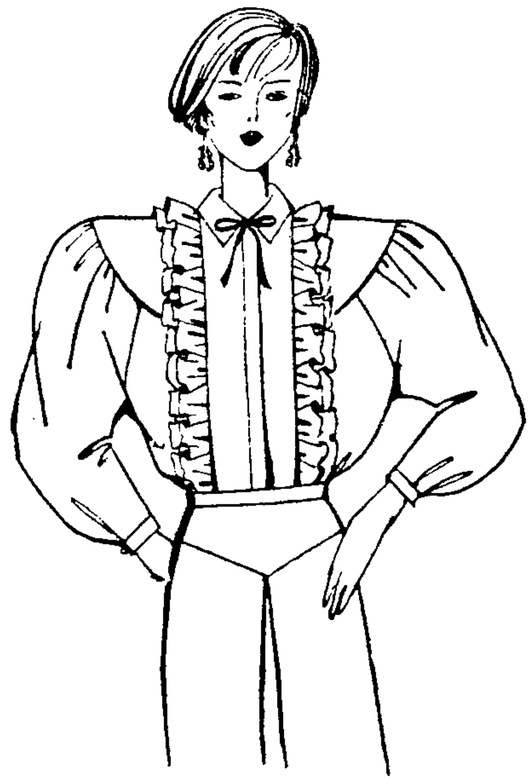


Рис. 127

При отделке кантом таких деталей, как карман, клапан, планка и т. п., их накладывают на основную деталь по ранее намеченным на ней линиям, после чего наметывают и настрачивают у шва притачивания канта.

ВОЛАН, КРУЖЕВО, ШИТЬЕ

Эти виды отделок широко используются для украшения легкого женского или детского платья. Из кру-

жева делают воротники, жабо, вставки. Воланом, шитьем и кружевом отделывают края таких деталей, как воротники, манжеты, клапаны, планки, складки и др. Они могут настрачиваться на любые участки деталей, украшая изделие, придавая ему нарядность (рис. 127).

Заготовка отделок

Волан выполняется со сборками и без таковых. Волан без сборок проще всего выкроить в виде кольца, как показано на рис. 128,*а*. Расстояние между внутренней и внешней окружностями принимается равным выбранной ширине волана плюс припуск на обработку. Диаметр внутренней окружности должен быть не меньше одной трети длины линии притачивания волана.

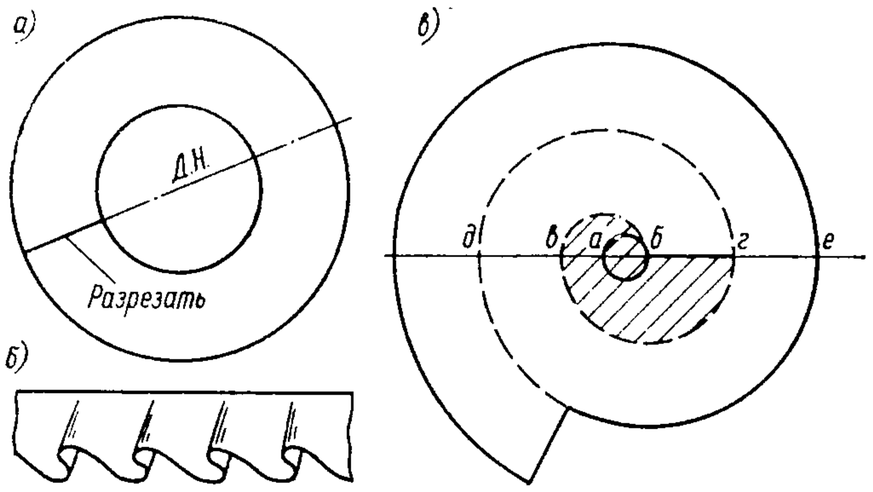


Рис.128

Разрезав кольцо по диаметру в направлении *ДН*, получают полоску, которую развертывают так, чтобы ее внутренний край расположился по прямой. Тогда по внешнему краю полоски образуются фалды (рис. 128,*б*).

Указанный способ прост, но не экономичен: оставшуюся после выкраивания волана ткань внутри кольца не всегда удается использовать. Поэтому волан рассматриваемого типа нередко выкраивают по спирали, которую предварительно вычерчивают.

Простейший способ построения спирали показан на рис. 128,*в*. Прежде всего описывают окружность диаметром, равным половине принятой ширины волана с припуском на шов. Через центр окружности проводят горизонтальную прямую, которая пересечет окружность в точках *а* и *б*. Из точки *а*, как из центра, радиусом *аб* проводят полуокружность *бв*. Затем уже из центра *б* радиусом *бв* проводят вторую полуокружность *вг*. Следующую полуокружность *гд* описывают снова из центра *а* радиусом, равным *аг*. Полуокружность *де* проводят из центра *б* с радиусом *бд* и т. д. до получения требуемой длины волана.

Построенную и вырезанную выкройку разрезают по линии спирали, после чего аккуратно накладывают на ткань и через разрезы остро заточенным мелом или карандашом намечают спираль на ткани. По намеченным

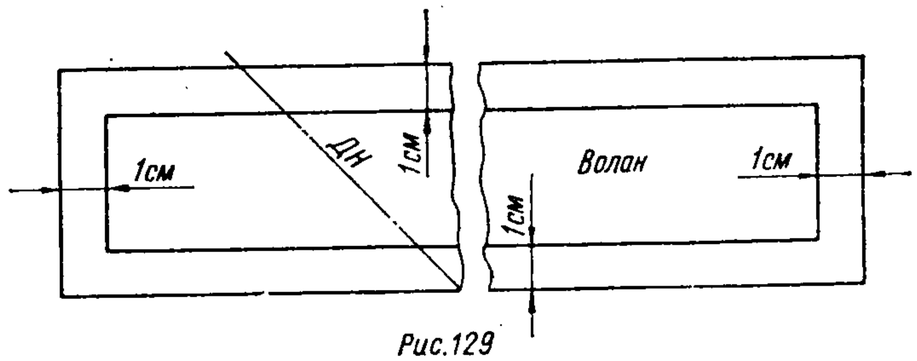


Рис.129

линиям выкраивают волан. При этом внутреннюю его часть по линии *бг* (на рис. 128,*в* она заштрихована) отрезают. Расправленный волан будет иметь такой же вид, как и показанный на рис. 128,*б*.

Волан со сборками выкраивается под углом 45° к направлению нитей основы в виде прямой полоски, ширина которой зависит от желания исполнителя. Припуск на ширину швов по долевому и поперечным краям полоски принимается равным 1 см (рис. 129).

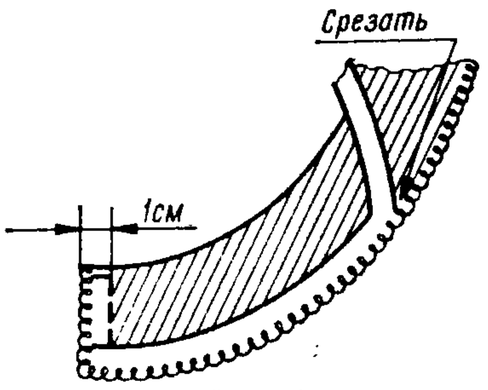


Рис.130

Длина волана определяется длиной линии притачивания его к отделываемой детали, но для образования сборок этот размер увеличивают в полтора-два раза в зависимости от требуемой густоты сборок на волане в готовом виде.

Выкроенный волан обрабатывают по наружному и боковым срезам зигзагообразной строчкой или узким рубчиком. В первом случае весь припуск на ширину шва (1 см) перегибают на изнаночную сторону и по сгибу ткани прокладывают зигзагообразную строчку, после чего излишек запаса шва почти до самой строчки срезают, как показано на рис. 130. Во

втором случае, т. е. при обработке среза волана узким рубчиком, припуск на ширину шва (1 см) также перегибают на изнаночную сторону, но застрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от сгиба (рис. 131,*а*). Излишек припуска срезают до самой строчки. Затем застроченный край еще раз перегибают на изнанку таким образом, чтобы машинная строчка оказалась на изнаночной стороне почти у самого второго сгиба (рис. 131,*б*), и весь край волана, сложенный теперь уже в три слоя, вновь застрачивают ближе к первому сгибу. По боковым срезам волан обрабатывается так же, как и по внешнему краю.

В отличие от волана, кружево и шитье обрабатывают исключительно узким рубчиком и притом только по поперечным срезам, которые в этом случае располагаются в самых узких местах отделки, как показано, например, на рис. 132.

Образование сборок по необработанным срезам шитья и волана или по притачному краю кружева достигается одними и теми же приемами. Сначала крупными стежками прокладывают две параллельные машинные строчки (см. рис. 131,*б*) на расстоянии 0,3—0,4 см друг от друга и не менее 0,75 см от притачного края или среза отделки (на узком кружеве, шириной до 1 см, достаточно проложить одну машинную строчку). Затем для образования сборок концы ниток машинных строчек с одной стороны завязывают узелками, а с другой слегка натягивают, собирая отделку до размера, соответствующего длине линии притачивания ее по краю детали. Для закрепления длины собранного волана (кружева, шитья) вторые, свободные концы ниток также завязывают в узелки у самого поперечного края. После этого отделку прикалывают булавками к столу и по ниткам машинных строчек равномерно распределяют сборку по всей длине.

Иногда к краям оформляемой детали отделку сводят на нет, как показано на рис. 133,*а*. В подобных случаях поперечные срезы отделки не обрабатывают, а машинные строчки, прокладываемые для образования сборок, слегка поворачивают и подводят к наружному краю отделки (рис. 133,*б*).

Соединение отделок с деталями изделия

Существует несколько способов притачивания волана, шитья или кружева к отделываемой детали, при-

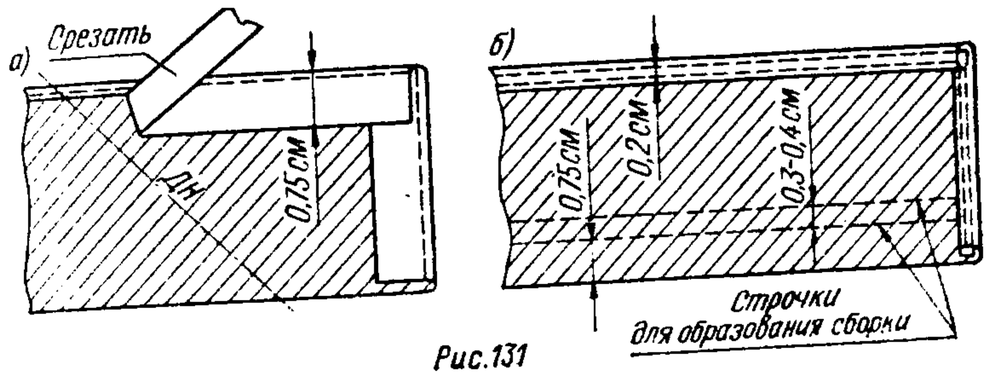


Рис.131

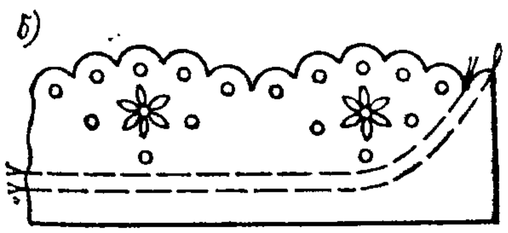


Рис. 133

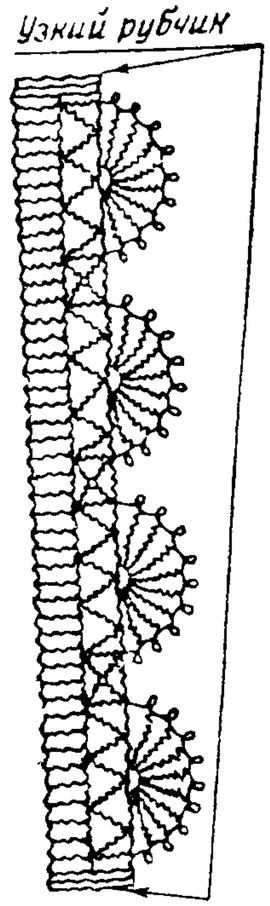


Рис 132

чем выбор того или иного способа зависит главным образом от формы линии притачивания и места расположения отделки на изделии.

Если кружево (волан, шитье) располагается не по краю детали, а на любом ее участке по прямой линии любого направления, то отделку соединяют с изделием способом «в зажим». При этом заготовленную отделку накладывают на лицевую сторону детали изнаночной стороной и наметывают по ранее размеченной линии. Если отделка имеет сборки, то ее притачивают между строчками, проложенными ранее для образования сборок. Нитки этих строчек удаляют, а шов отделки приутюживают (рис. 134,*а*). Затем основную деталь перегибают лицевой стороной внутрь таким образом, чтобы сгиб ее плотно огибал срезы отделки. В таком положении деталь и отделку сметывают и стачивают по первоначальной строчке притачивания отделки (рис. 134,*б*). В результате притачной край отделки оказывается как бы зажатым в сгибе основной детали (рис. 134,*в*).

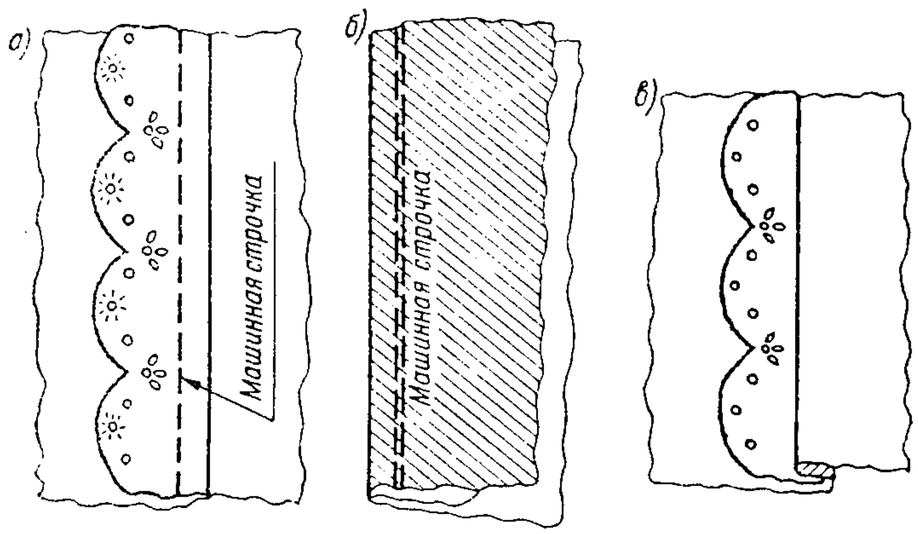


Рис.134

В тех случаях, когда кружево (шитье, волан) располагается также не по краям детали, но по овальным линиям, способ притачивания отделки несколько изменяется. Заготовленную отделку лицевой стороной накладывают на лицевую сторону основной детали, наметывают и притачивают по ранее намеченной линии. Затем отделку отгибают таким образом, чтобы она закрыла припуск на шов притачивания, и приутюживают. После этого с лицевой стороны отделки у самого сгиба прокладывают дополнительную машинную

строчку (что способствует лучшему прилеганию отделки к основной детали).

Весьма часто отделки не настрачивают на деталь, а втачивают в швы отделываемых деталей, например при обработке воротников, манжет, клапанов и др. (см. рис. 133,*а*).

В подобных случаях заготовленную отделку накладывают лицевой стороной на лицевую сторону верхней детали (воротника, клапана, манжеты), уравнивают срезы, наметывают и затем притачивают швом шириной 0,75 см, делая необходимую посадку на закругленных участках (рис. 135,*а*). Приутюжив шов, на верхнюю деталь с отделкой накладывают лицевой стороной внутрь нижнюю деталь (подворотник, подманжету и т. п.), наметывают ее и обтачивают непосредственно по строчке притачивания отделки (рис. 135,*б*). После приутюжки шва деталь выворачивают на лицевую сторону и окончательно приутюживают (рис. 135,*в*).

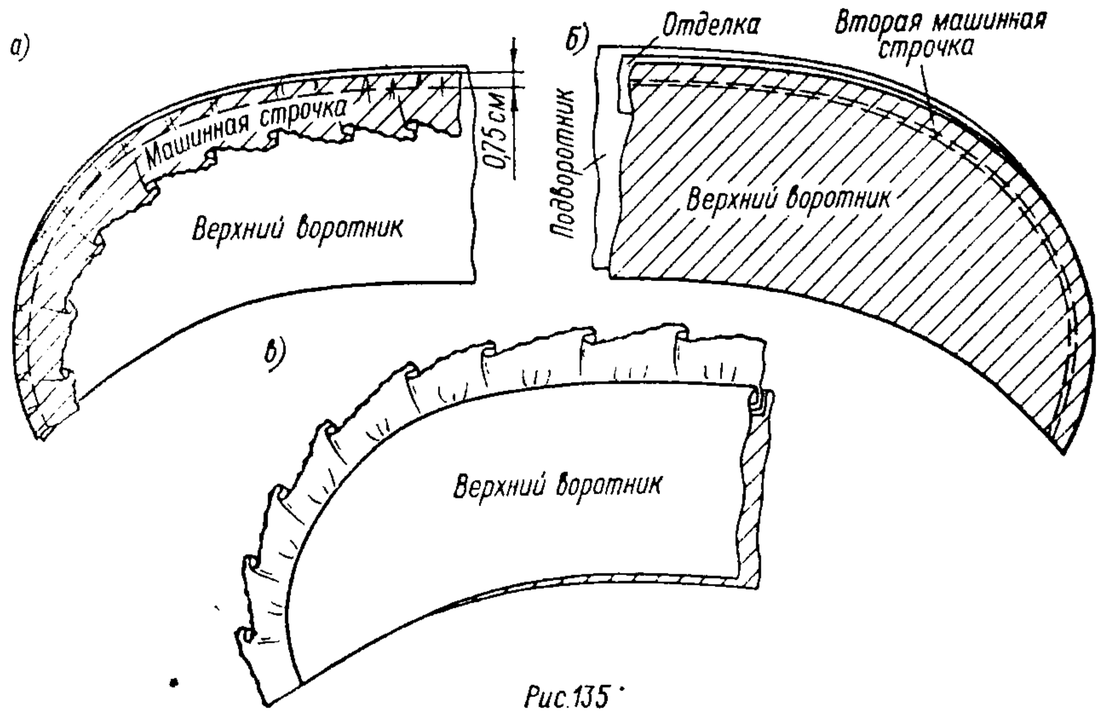


Рис.135

РЮШ

Этот вид отделки представляет собой полоску ткани, выкроенную, как правило, под углом 45° к направлению нитей основы и собранную посредине (рис. 136). В поперечном направлении полоску для рюша выкраивают только в том случае, если это обусловливается рисунком ткани.

Обработка срезов полоски для рюша выполняется так же, как и для волана (см. стр. 88), однако у полоски для рюша помимо поперечных (если они не входят в швы) обрабатывают и оба продольных среза. На полоске с обработанными срезами крупными стежками прокладывают три машинные строчки: одну посредине и две — по обе стороны от нее на расстоянии 0,2—0,3 см (рис. 137,*а*). На этих нитках полоску собирают, распределяя сборки равномерно по всей длине. Заготовленный таким образом рюш накладывают на лицевую сторону основной детали и совмещают среднюю строчку рюша с ранее намеченной линией притачивания его на детали. Наметывают и настрачивают рюш строго посредине, после чего нитки наметки и машинных строчек, проложенных вначале для образования сборок, полностью удаляют (рис. 137, *б*).

Рис. 136

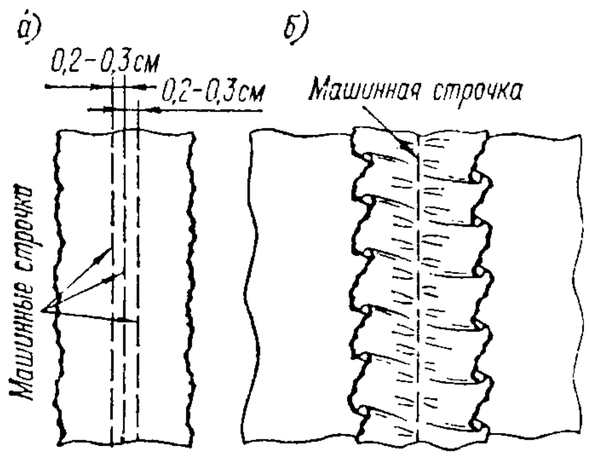


Рис.137

ОТДЕЛОЧНАЯ СТРОЧКА

Платье, изображенное на рис. 138, оформлено так называемой отделочной строчкой, выполняемой обычно цветными нитками. Рисунок, т. е. линии расположения отделочных строчек, намечают мелом на изнаночной стороне детали. Для придания строчкам рельефности берут утолщенную отделочную (нижнюю) нить, используя мулине (в шесть ниток) или

шерсть. Нить наматывают на шпульку и несколько уменьшают ее натяжение.

Цвет отделочной строчки (т. е. нижней нити) должен отличаться от цвета изделия тоном или оттенком, однако они должны гармонично сочетаться. Верхнюю нить подбирают под цвет ткани изделия либо отделочной (нижней) нити. Натяжение верхней нити, в отличие от отделочной, несколько увеличивают по сравнению с обычным.

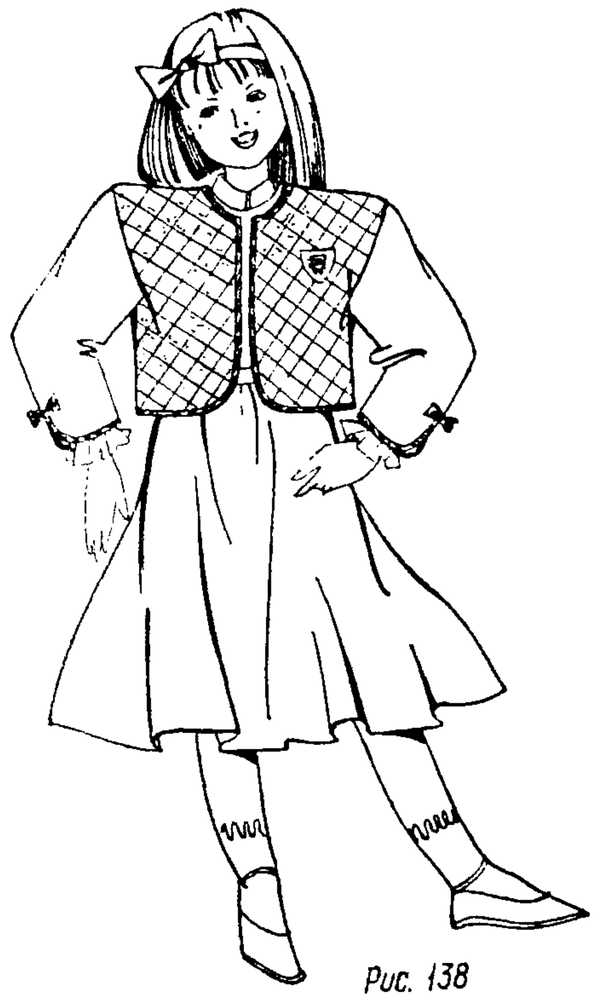


Рис. 138

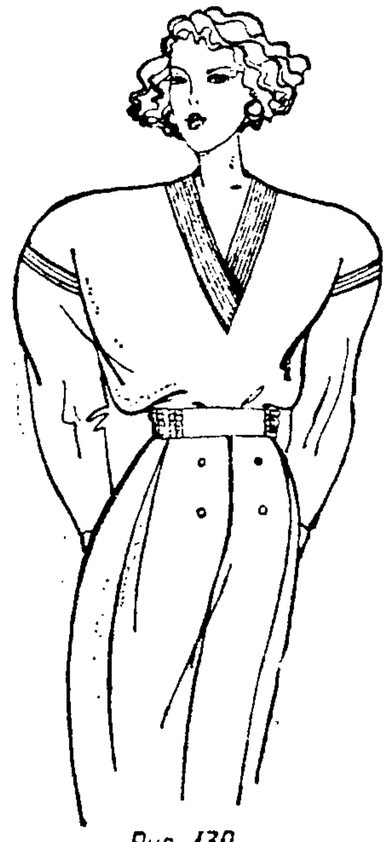


Рис. 139

Длина стежков машинной строчки должна быть максимальной. Строчку прокладывают по изнаночной стороне детали по намеченным линиям рисунка.

В качестве отделочной может служить и обычная машинная строчка, прокладываемая по определенному рисунку с лицевой стороны детали нитками одного цвета с тканью изделия. Такая отделка рекомендуется для блестящих тканей (атлас и др.). Для достижения рельефности в этом случае на изнаночную сторону детали под строчку подкладывают поролон и бязь.

Рельефность отделки может быть достигнута и иным способом, например с помощью шнура. Этот способ применяют обычно для таких деталей, как планки, листочки, низки рукавов, низ юбки или жакета в тех случаях, когда края их втачиваются в швы (рис. 139).

Шнуры на деталях могут располагаться вплотную друг к другу в один или в несколько рядов с небольшими интервалами. Для закрепления шнуров выкраивают две детали: одну из прокладочного материала (типа бязи), другую — из ткани изделия. Прокладка выкраивается точно по размерам отделываемой детали. Вторую же деталь — из ткани изделия — вырезают с та-

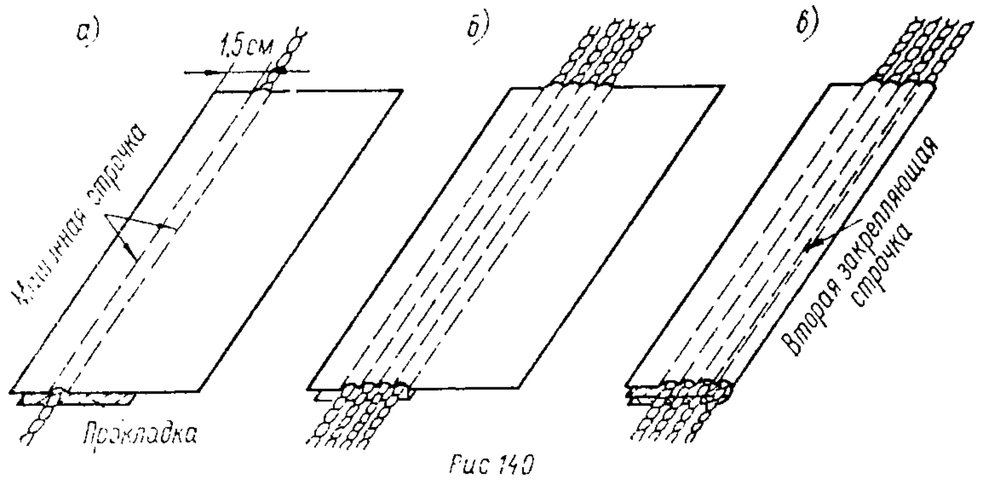


Рис 140

ким расчетом, чтобы размер ее по длине соответствовал размеру детали, а ширина равнялась двойной ширине детали с прибавкой на огибание шнуров. Величина этой прибавки берется приближенно, в зависимости от толщины и количества шнуров.

Закрепление шнуров производят в следующем порядке. Деталь, выкроенную из ткани основного изделия, накладывают изнаночной стороной вниз на прокладку, уравнивают срезы и стачивают по одному краю швом шириной 1,5 см. Затем между обеими деталями вплотную к проложенной строчке вкладывают заготовленный отрезок шнура и верхней деталью (из ткани изделия) огибают его, как показано на рис. 140,*а*. В таком положении с помощью однорожковой лапки шнур застрачивают. После этого вплотную к строчке вкладывают следующий отрезок шнура, который снова застрачивают. Таким образом последовательно втачивают шнуры по всей ширине прокладки (рис. 140,*б*). При этом необходимо следить за тем, чтобы прокладка под шнуром лежала ровным слоем.

Оставшуюся ткань по ширине верхней детали перегибают вниз на прокладку у самого шнура, втачанного последним. Затем для закрепления подогнутой части по машинной строчке между двумя последними шнурами прокладывают вторую машинную строчку (рис. 140,*в*).

Утюжку заготовленной отделки производят с изнаночной стороны. Под нее рекомендуется подложить какую-нибудь мягкую прокладку, чтобы сохранить рельефность строчек.

ЗАУТЮЖЕННЫЕ СБОРКИ. ТРИКОТАЖ

Некоторые детали легкого женского платья, преимущественно из гладкокрашеных шерстяных тканей, такие, как клапаны, планки, воротники, кокетки и ряд других, выполняют иногда из ткани изделия, предварительно собранной и заутюженной (рис. 141), или из трикотажа, что также может рассматриваться как особый вид отделки.

Рис. 141

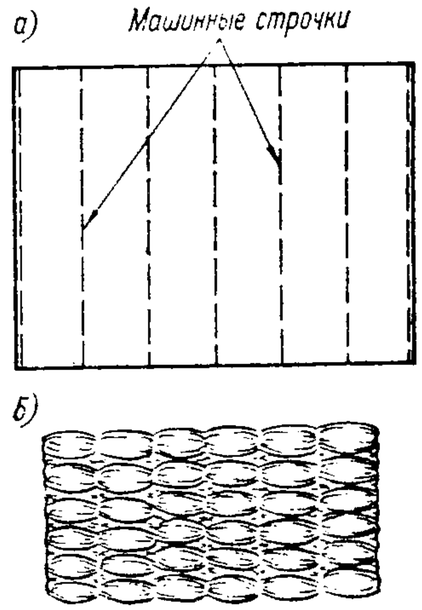


Рис.142

Для выполнения заутюженной сборки выкраивают полоску ткани в 1,5—2 раза длиннее и на 3—4 см шире детали в готовом виде. На выкроенной полоске в несколько рядов крупными стежками прокладывают ма-

шинные строчки в поперечном направлении или под углом 45° к нитям основы. Расстояние между строчками принимают в зависимости от выбранного размера рисунка, т. е. заутюженных сборок (рис. 142,*а*). На нитках проложенных строчек ткань максимально собирают (плотно сдвига́ют) и в таком виде со стороны изнанки приутюживают через влажный проутюжильник. В результате этого сборки приобретают неправильную, извилистую форму, примерное представление о которой даст рис. 142,*б*.

После заутюжки нитки всех строчек, проложенных для образования сборок, удаляют, ткань несколько растягивают, наметывают на нижнюю деталь (подворотник, подклапан, подпланку) или прокладку и подрезают по ее размеру. Края деталей, оформленных рассмотренным выше способом, рекомендуется не обтачивать, а обрабатывать окантовочным швом или втачивать.

При использовании в качестве отделки трикотажа выкроенную из него деталь сначала также наметывают на нижнюю деталь или прокладку. В тех случаях, когда трикотажем отделываются обтачные детали, например клапаны, манжеты, воротник и т. п., их края обрабатываются так же, как и при отделке с заутюженной сборкой, т. е. окантовкой. Если же из трикотажа выполняют втачные детали — планки, кокетки и др., соединяющиеся с изделием стачным швом, то запасы швов должны быть всегда направлены на изделие.

БЕЙКИ

Бейкой называют полоску ткани, нашиваемую на изделие в качестве отделки. Цвет бейки должен быть близок к цвету основного изделия или, наоборот, контрастен ему. В тех случаях, когда изделие выполняется из ткани в полоску или клетку, бейки нередко выкраивают из этой же ткани, но с таким расчетом, чтобы рисунок на них был расположен по отношению к рисунку на основных деталях под углом 45 или 90°.

Направление нитей основы у бейки может быть долевым, поперечным или под углом 45°. Бейки с долевым или поперечным направлением нитей основы располагают только по прямым линиям — вертикальным и горизонтальным. Что же касается беек, выкроенных под углом 45° к нитям основы, то они могут быть расположены по линиям любой формы и направления — прямым, овальным, фигурным и др.

В зависимости от способа соединения с основными деталями различают бейки настрочные и притачные. Первые могут размещаться в любом месте детали. При этом строчка, по крайней мере с одной стороны, будет видна снаружи. Притачные же бейки соединяют с основной деталью внутренним швом. Их чаще всего располагают по самому краю детали.

Рассмотрим наиболее распространенные способы соединения отделочных беек с основными деталями.

Бейки настрочные

Настрочные бейки, как правило, располагаются на некотором расстоянии от края детали и делаются одинарными или двойными (рис. 143). Существует несколько способов соединения настрочных беек с основными деталями изделия.

Бейки, настрачиваемые на изделия по прямым линиям, обычно выкраивают одинарными таким образом, чтобы нити основы проходили в долевом или поперечном направлении. Перед настрачиванием срезы такой бейки подгибают на изнаночную сторону и заутюживают. Затем изнаночной стороной ее накладывают на лицевую сторону основной детали и настрачивают у самых сгибов.

В тех случаях, когда бейка располагается по овальной или фигурной линии изделия, ее выкраивают двойной шириной под углом 45° к направлению нитей основы (рис. 144,*а*). Выкроенную полоску складывают по длине пополам изнанкой внутрь и, чтобы ширина ее была везде одинаковой, сметывают и стачивают на расстоянии 1 см от срезов (рис. 144,*б*). Заготовленную бейку накладывают на основную деталь, направив срезы к намеченной на детали линии разметки (рис. 144,*в*), приметывают и притачивают по ранее проложенной машинной строчке. В местах, где бейка проходит по линиям значительной кривизны, ее припосаживают. Притачав таким образом бейку с одной стороны, ее отгибают, закрывая шов, и настрачивают по второму краю у самого сгиба (рис. 144,*г*). Нитки, разумеется, должны быть подобраны под цвет бейки.

Одинарные бейки, выкроенные под углом 45° к направлению нитей основы, использовать не рекомендуется, так как значительная растяжимость срезов

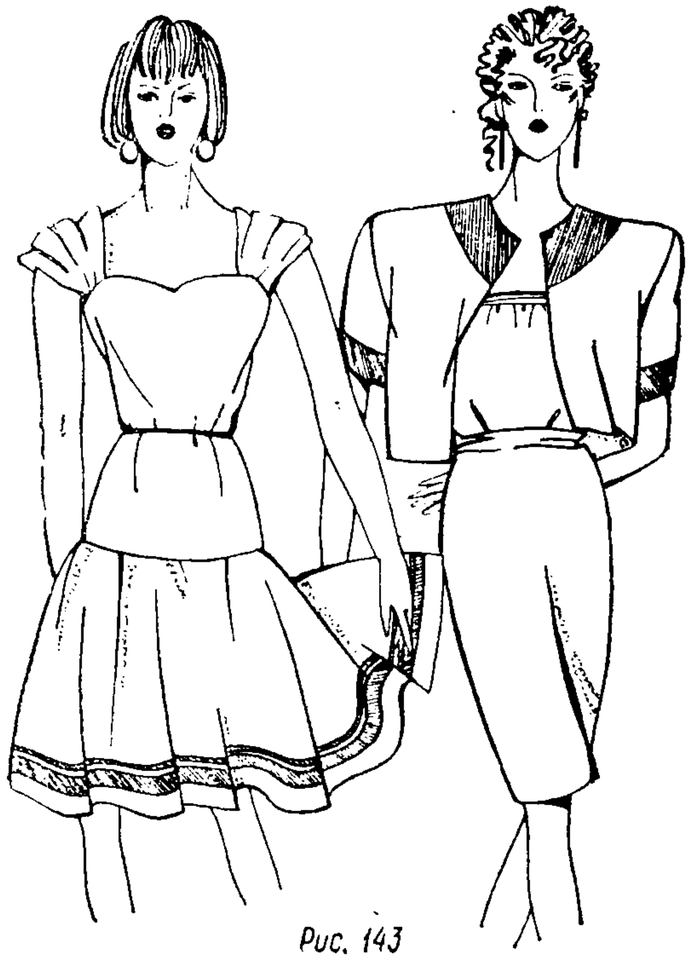


Рис. 143

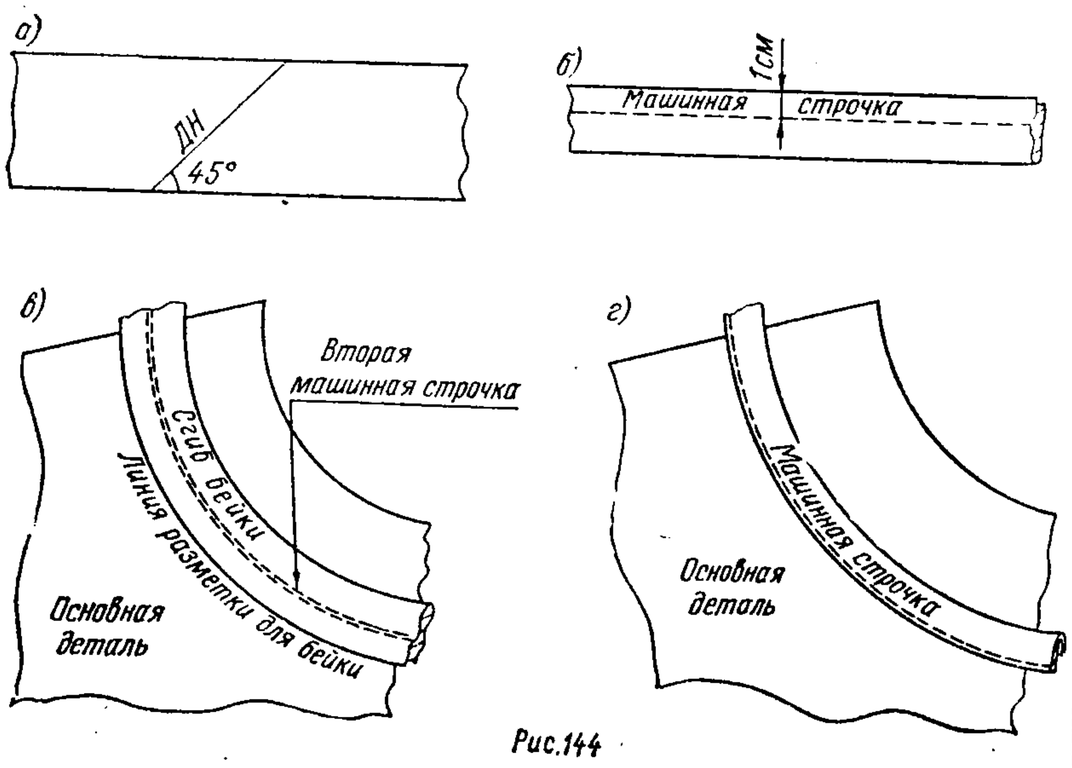


Рис.144

такой полоски затрудняет ровный подгиб второго ее среза при настрачивании.

Бейки, располагаемые где-либо в середине деталей, часто делают «отлетными», т. е. настрачивают лишь одну сторону бейки, а вторую оставляют свободной. В этом случае бейку опять-таки выкраивают двойной под углом 45° к нитям основы и заготовку ведут в той же последовательности. Но поскольку одна сторона отлетной бейки остается свободной, срезы ее рекомендуется обметать зигзагообразной строчкой. Заготовленную бейку накладывают на лицевую сторону основной детали срезами в сторону намеченной линии пришива, наметывают и настрачивают по строчке стачивания срезов. Затем бейку отгибают, и шов проутюживают.

Бейки притачные

Притачные бейки соединяют с основными деталями также разными способами, в зависимости, главным образом, от формы линии притачивания и расположения нитей основы на бейке.

Способы соединения притачных беек, расположенных по прямым (горизонтальным и вертикальным) краям деталей (рис. 145, а)

1. Если бейка выкроена в долевом или поперечном (под углом 90°) направлении относительно нитей основы (рис. 145,*б* и *в*), то обработку производят следующим способом. Длину полоски берут равной длине отделываемого края детали, а ширину принимают в соответствии с моделью или картинкой фасона плюс 1,5 см (припуск на ширину швов).

Еще при конструировании основных деталей изделия следует иметь в виду, что при обработке бейкой рассматриваемым способом верхняя деталь (например, полочка блузы, верхний воротник, манжета, рукав и т. п.) должна быть сужена по сравнению с принятым размером на ширину готовой бейки.

Заготовленную бейку лицевой стороной накладывают на лицевую сторону основной детали и, совместив срезы, наметывают и притачивают швом шириной 0,75 см (рис. 146). Запас шва в зависимости от толщины ткани разутюживают или заутюживают на одну сторону. Выбор направления заутюжки — дело вкуса

исполнителя. При заутюжке шва в сторону бейки на ней будет заметна некоторая выпуклость, а при заутюжке в сторону основной детали бейка будет выглядеть несколько углубленной.

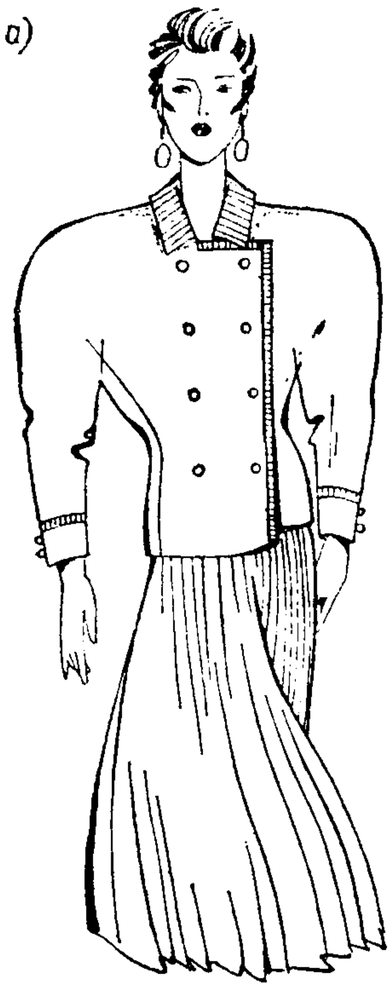


Рис. 145

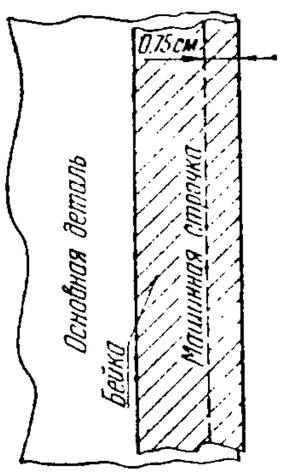


Рис.146

Обработав шов, на лицевую сторону основной (т. е. верхней) детали накладывают обрабатывающую (нижнюю[1]) деталь, которую приметывают и притачивают к бейке по всей длине со стороны верхней детали (рис. 147). Для образования переходного канта припуск на шов заутюживают на бейку, как показано на рис. 148. Затем обрабатывающую (нижнюю) деталь перегибают на изнаночную сторону основной детали и окончательно приутюживают.

[1] Обрабатывающими, или нижними, деталями будут: для края борта полочки — подборт, для воротника — подворотник, для низа рукава — обтачка, для клапана — подклапан и т. д.

Чтобы придать бейке бóльшую устойчивость и предохранить ее от деформации, рекомендуется скрепить бейку с нижней деталью дополнительной строчкой. В том случае, когда шов соединения с основной деталью заутюжен в сторону бейки, скрепляющую строчку прокладывают с лицевой стороны у самого шва притачивания. Если же запас шва разутюжен или заутюжен на

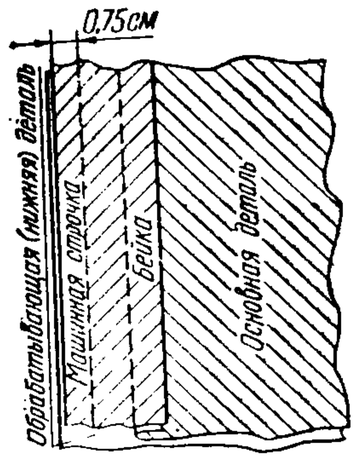


Рис.147

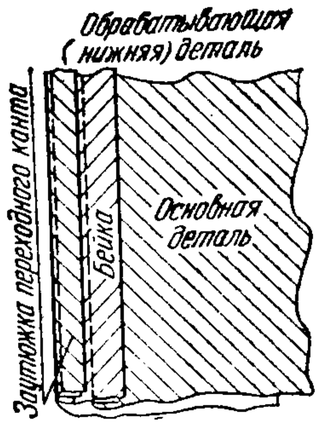


Рис.148

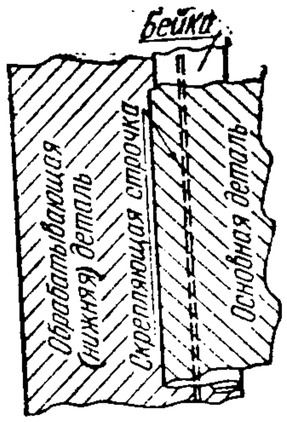


Рис.149

основную деталь, то скрепляющую строчку прокладывают по запасу шва (рис. 149).

Скрепляющую строчку для бейки, отделывающей край борта изделия, ведут по запасу шва и вверху подводят как можно ближе к горловине.

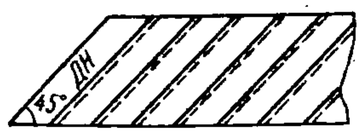


Рис.150

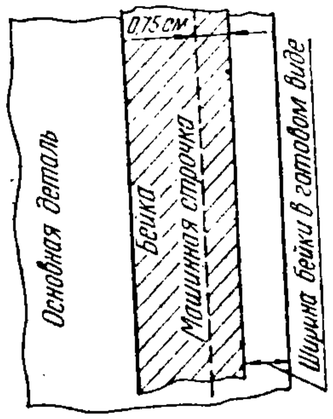


Рис.151

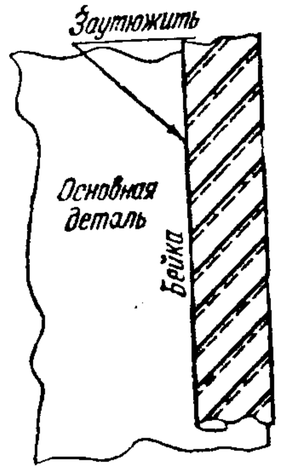


Рис.152

2. Способ притачивания одинарной бейки, выкроенной под углом 45° к направлению нитей основы (рис. 150), несколько отличается от вышеописанного.

Размеры самой бейки определяют так же, как и в предыдущем случае. Однако ширину основной детали не уменьшают, а линию притачивания бейки намечают (нитками или мелом) на основной детали параллельно ее срезу на расстоянии от него, равном ширине готовой бейки.

Выкроенную полоску лицевой стороной накладывают на лицевую сторону основной детали срезом к намеченной линии, как показано на рис. 151, наметывают и притачивают швом шириной 0,75 см. Затем бейку отгибают на запас шва таким образом, чтобы срез ее совместился со срезом основной детали

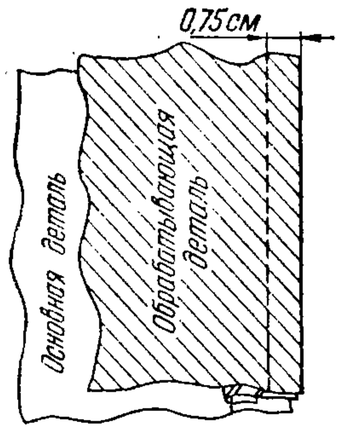


Рис.153

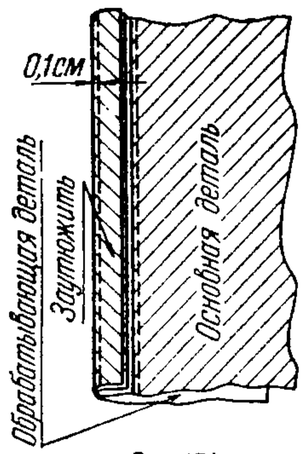


Рис.154

(рис. 152), и заутюживают. В таком положении на основную деталь с бейкой накладывают обрабатывающую (нижнюю) деталь и, совместив срезы и контрольные надсечки, наметывают и притачивают швом шириной 0,75 см (рис. 153). После заутюжки припуска на шов для образования переходного канта (рис. 154) обрабатывающую (нижнюю) деталь перегибают на изнаночную сторону основной детали и окончательно приутюживают.

Следует отметить, что в тех случаях, когда бейки размещаются по краю борта, оба рассмотренных выше способа их притачивания могут быть применены только для изделий с глухой застежкой до верха, т. е. без отворотов (см. рис. 145,*а*).

3. Способ притачивания бейки по краю борта в изделиях с открытой застежкой, т. е. с отворотами, имеет следующие особенности (рис. 155). Прежде всего, сама отделочная бейка в этом случае может быть выкроена в каком угодно направлении относительно нитей основы, т. е. в долевом, под углом 90 или 45°.

Длина заготовляемой полоски и здесь, разумеется, должна соответствовать длине края детали, которая отделывается бейкой, а ширина полоски при этом способе обработки должна быть равна двойной ширине готовой бейки плюс 1,5 см на запасы швов.

Выкроенную бейку лицевой стороной накладывают на лицевую сторону полочки, совмещают срезы бейки и борта, наметывают и притачивают по всей длине швом шириной 0,75 см (рис. 156). Второй срез бейки притачивают к подборту, для чего их также складывают лицевыми сторонами внутрь, как показано на рис. 157.

Рис. 155

Припуски на швы разутюживают, развернув все три детали (бейку, полочку и подборт) лицевой стороной вниз (рис. 158). Затем бейку складывают пополам лицевой стороной внутрь (линия сгиба на рис. 158 показана штрихпунктиром), в результате чего подборт лицевой стороной ляжет на полочку, и совмещают швы притачивания бейки.

Стачивание нижнего и верхнего поперечных срезов бейки производят одновременно с обработкой горловины и низа изделия (рис. 159). После этого подборта перегибают на изнаночную сторону изделия и выправляют углы.

Во избежание деформации бейки во время носки изделия припуски на швы соединения ее с полочкой и подбортом стачивают или скрепляют ручными сметочными стежками (рис. 160).

4. В изделиях с открытой застежкой, где из отделочной ткани выполняется не только бейка, но и весь подборт (рис. 161), соединение их с основной деталью (с полочкой) производится следующим способом.

Бейку изготовляют цельнокроеной с подбортом, т. е. ширину подборта увеличивают на принятую в соответствии с фасоном ширину бейки (рис. 162), а полочку делают уже на такую же величину. Подборт лицевой стороной накладывают на лицевую сторону по-

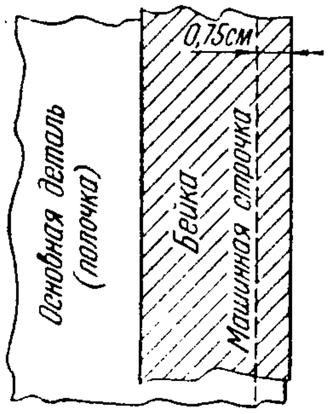


Рис. 156

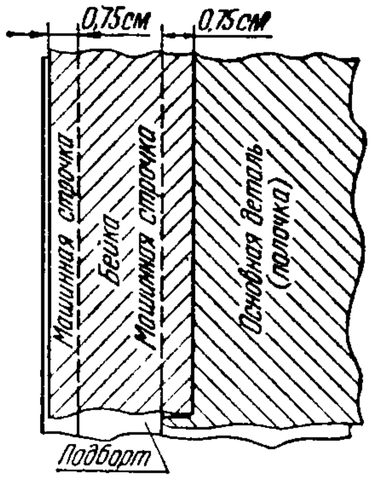


Рис. 157

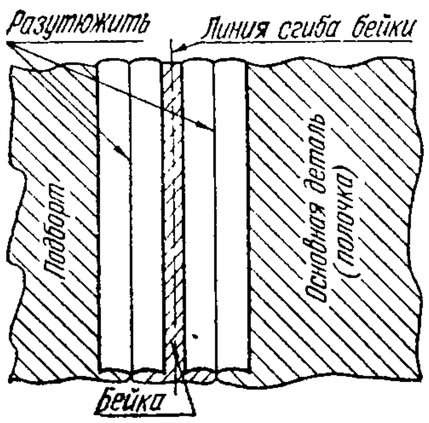


Рис. 158

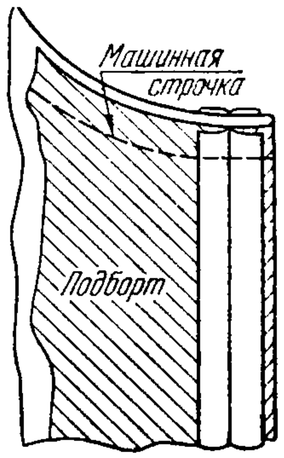


Рис. 159

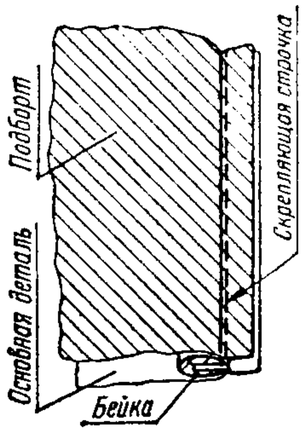


Рис. 160

лочки (рис. 163), уравнивают срезы, приметывают и притачивают по всей длине швом шириной 0,75 см. Припуск на ширину шва в зависимости от толщины ткани разутюживают или заутюживают на любую сторону (см. стр. 102).

По линии сгиба бейки подборт перегибают на лицевую сторону полочки, после чего обрабатывают горловину и низ изделия (рис. 164). Одновременно стачиваются и поперечные срезы бейки по горловине и низу.

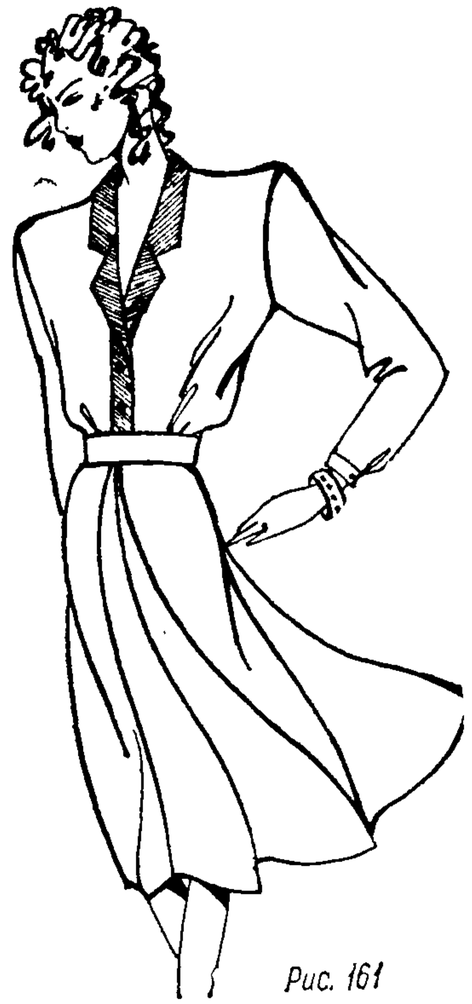


Рис. 161

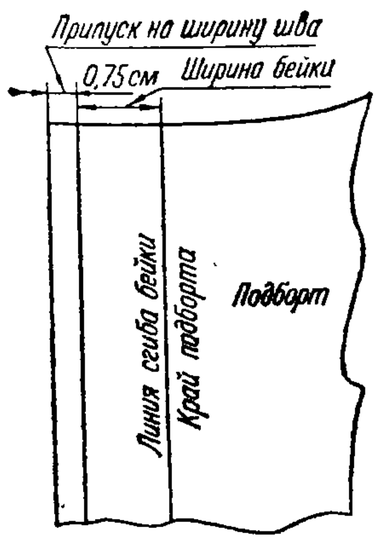


Рис 162

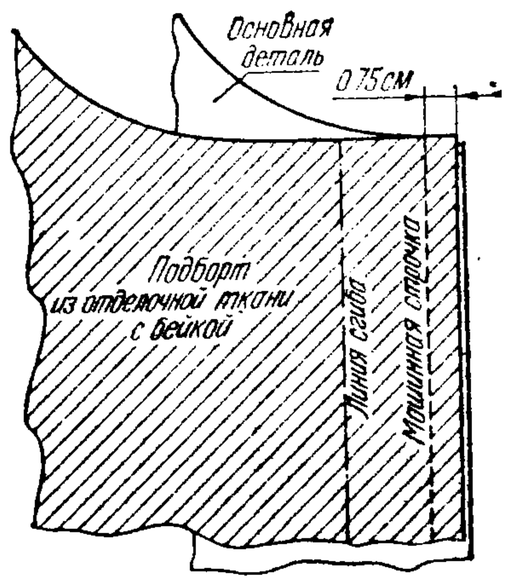


Рис. 163

Затем подборт перегибают на изнаночную сторону полочки, выправляют углы, выравнивают ширину бейки, приутюживают сгиб и скрепляют бейку с подбортом сметочными стежками. Скрепляющую строчку для бейки прокладывают по запасу шва и вверху доводят только до 1-й петли (рис. 165).

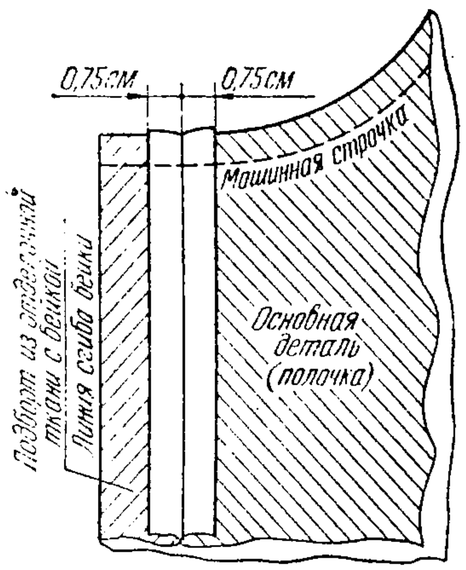


Рис.164

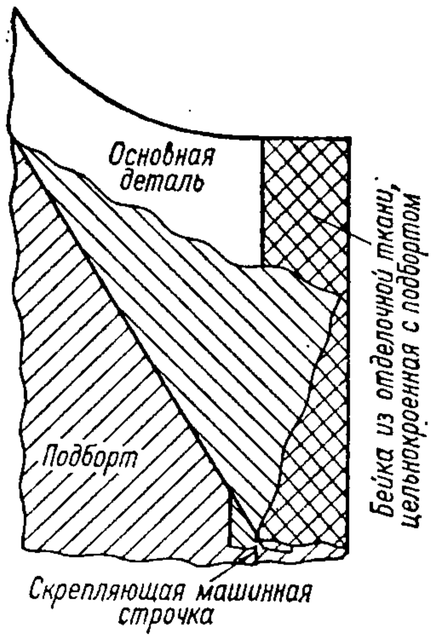


Рис. 165

Способы притачивания беек к краям деталей, имеющих углы

1. Если углы по краю детали образованы, как на рис. 166, прямыми линиями (прямые воротник, манжета, клапан), то соответственно обрабатывающую (нижнюю) деталь, т. е. подворотник, подманжету или подклапан, выкраивают целиком из отделочной ткани, подобранной для бейки, но увеличивают их размеры на ширину последней.

В качестве примера рассмотрим обработку клапана трапецеидальной формы, на котором отделочная бейка шириной 1,5 см располагается по трем сторонам (рис. 167). В этом случае для построения выкройки подклапана (рис. 168) вычерчивают его контур *АБГВ* по размерам клапана, и затем вокруг него и внутри на расстоянии принятой ширины бейки (1,5 см) строят подобные же трапеции *авгб* и $а_1б_1г_1в_1$ со сторонами, параллельными линиям *АВ*, *БГ* и *ГВ*.

В дальнейшем изготовленный по выкройке подклапан для образования бейки будет сгибаться по линиям

АВ, *БГ* и *ГВ*, которые и помечены на рис. 168 как линии сгиба. При этом отогнутые на подклапан углы потребуется стачать по линиям *Вв* и *Гг*. Чтобы такое стачивание было возможно, чертеж выкройки изменяют следующим образом. Из точки *В*, как из центра, радиусом, равным отрезку *Вв*, проводят дугу, которой пересекают линии $а_1в_1$ и $в_1г_1$. Точки пересечения, обозначенные $в_2$ и $в_3$, соединяют с центром *В* прямыми.

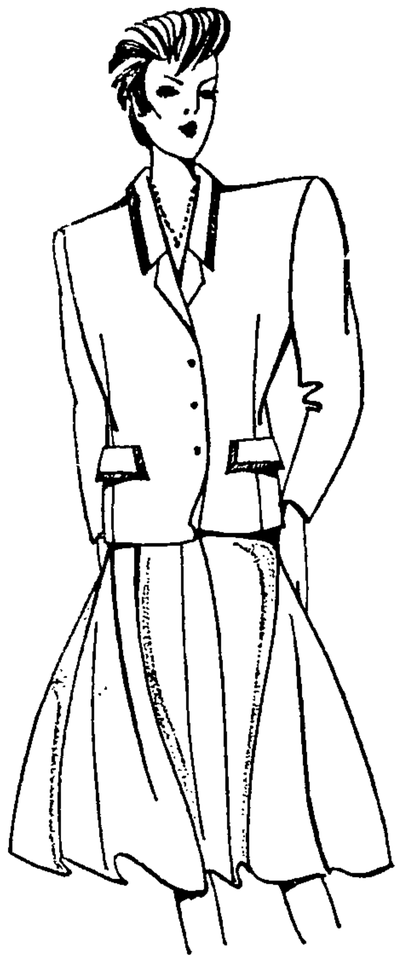


Рис. 166

Таким же образом у второго угла выкройки получают точки $г_2$ и $г_3$, которые, в свою очередь, соединяют прямыми с центром *Г*.

Теперь внешний контур выкройки подклапана, цельнокроеного с бейкой, обозначится буквами $а_1$, $в_2$, *В*, $в_3$, $г_3$, *Г*, $г_2$, $б_1$.

При обработке в последующем уже выкроенного подклапана углы бейки будут стачаны с одной стороны по линиям $в_2В$ и $в_3В$, а с другой — по $г_2Г$ и $г_3Г$. Как видно из того же рис. 168, припуски для шва, причерченные по боковым и нижней сторонам подклапана, имеют ширину 0,75 см, а по верхней — 1,5 см.

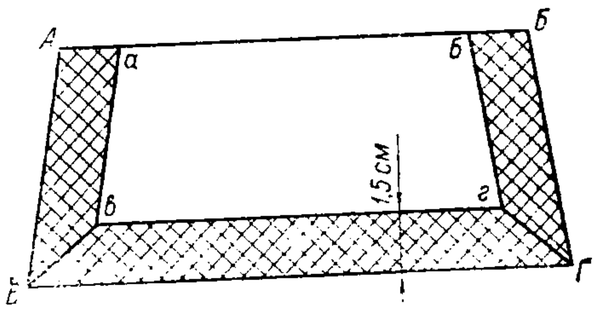


Рис. 167

Для построения выкройки клапана контур его вычерчивают в виде той же трапеции *абгв*, а припуски на швы принимают в размерах, указанных на рис. 169.

По полученным выкройкам с учетом намеченного направления *ДН* вырезают клапан из основной ткани изделия, а подклапан — из отделочной. Для образования углов бейки подклапан сгибают лицевой стороной

внутрь так, чтобы срезы припусков совместились (рис. 170), сметывают и стачивают швом шириной 0,75 см. Затем подклапан расправляют, швы разутюживают, а образовавшиеся внизу уголки заутюживают на запас шва, как показано на рис. 171.

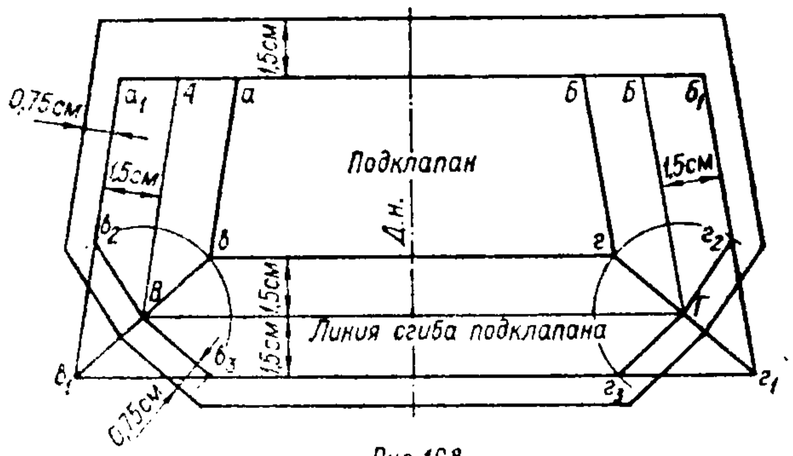


Рис.168

В готовом изделии запас шва притачивания клапана не должен быть виден с боков. Это следует предусмотреть заблаговременно и, обрабатывая подклапан, укоротить верхний срез его припуска, стачав верхние углы.

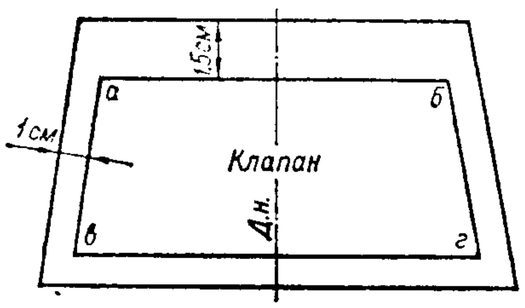


Рис.169

Подготовив таким образом подклапан, припуски его перегибают на изнаночную сторону, выправляют углы и окончательно приутюживают.

О том, какой вид будет иметь подклапан с изнаночной стороны после всех перечисленных операций, дает представление рис. 172. На этом же рисунке показано, что отделочную бейку на расстоянии 0,75 см от ее срезов скрепляют с подклапаном сметочными стежками, которые одновременно определяют и границы притачивания клапана, а следовательно, и ширину бейки.

У верхнего клапана (рис. 173) припуски на ширину шва перегибают и заутюживают на изнаночную сторону, а углы закладывают под настрочку у самого края (см. стр. 73, способ 2-й). Для большей устойчивости заутюженных припусков их можно соединить с клапаном ручными сметочными стежками.

Заготовленный клапан изнаночной стороной накладывают на подклапан таким образом, чтобы края клапана точно совместились с его границами, обозначен-

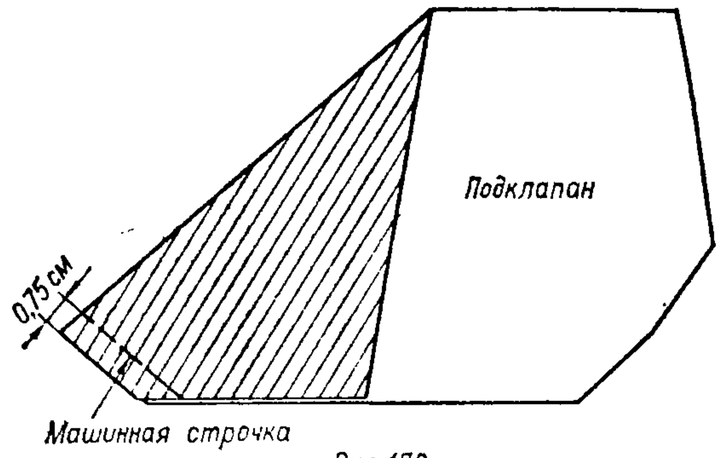


Рис.170

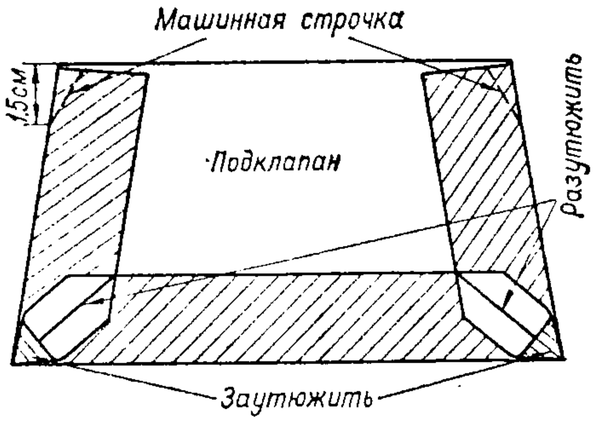


Рис.171

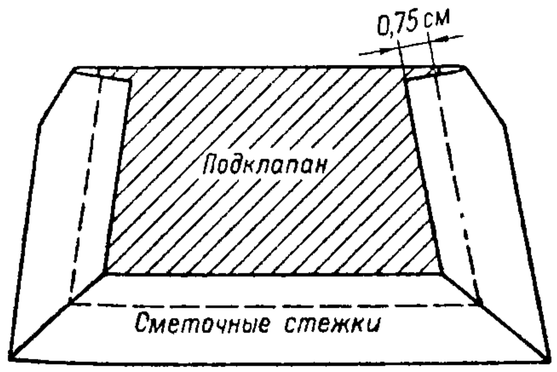


Рис.172

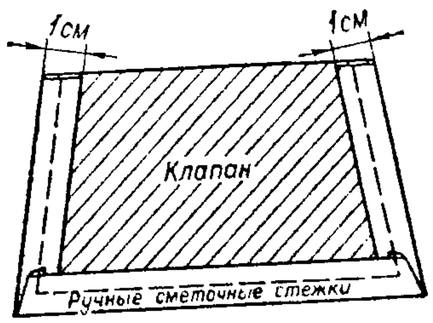


Рис.173

ными на подклапане сметочными стежками (рис. 174). Прежде чем наметать клапан, рекомендуется еще раз проверить ширину бейки по всему его периметру. При-

тачивают клапан по трем сторонам у самого сгиба нитками в цвет верхнего клапана. Совмещенные верхние срезы клапана и подклапана обметывают зигзагообразной строчкой.

Рассмотренный способ обработки клапана и подклапана обеспечивает наибольшую прочность соединения этих деталей и весьма экономичен по времени. Вместе с тем строчку притачивания клапана, проходящую по лицевой стороне, не всегда удается сделать достаточно малозаметной.

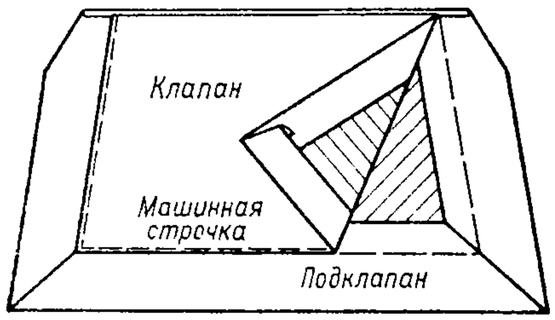


Рис.174

Другой вариант этого способа обработки лишен указанного недостатка и, следовательно, улучшает внешний вид изделия. Однако он несколько уступает предыдущему варианту в прочности соединения деталей, так как боковые стороны клапана в этом случае подшиваются потайными ручными стежками.

Заготовка подклапана здесь делается так же, как и в предыдущем случае. Однако учитывая, что края клапана в последующем будут соединены с подклапаном вручную, отгибаемые края подклапана для большей прочности дополнительно закрепляют машинной строчкой, которую прокладывают вдоль намеченных границ клапана, отступя внутрь на 0,2 см (рис. 175).

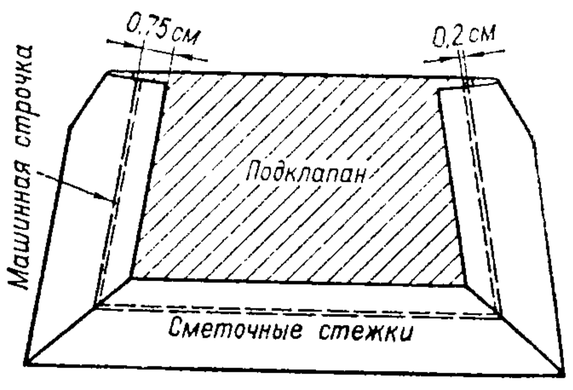


Рис.175

Верхний клапан при этом варианте обработки накладывают на подклапан лицевой стороной большим основанием трапеции вверх и притачивают сначала только по нижней линии наметки, оставляя запас шва в 1 см. Излишки припусков на швы в углах выше машинной строчки следует отогнуть на клапан (рис. 176) [1]. Затем клапан отгибают вверх, закрывая машинную строчку, уравнивают боковые края по линиям, проложенным ранее сметочными стежками, наметывают по боковым сторонам и подшивают потайными стежками вручную. Верхние срезы клапана и подклапана, как и в первом варианте, обметывают зигзагообразной строчкой.

[1] Если клапан имеет форму прямоугольника или трапеции с малым основанием внизу, то надобность в этой операции отпадает.

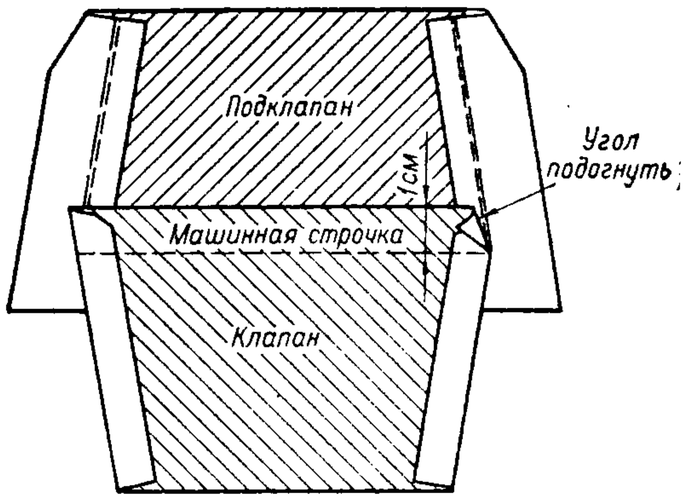


Рис.176

2. Совершенно иной способ оформления бейкой применяется для изделий, где она проходит по краю борта, переходящего в воротник, и огибает углы его отлетной части (рис. 177).

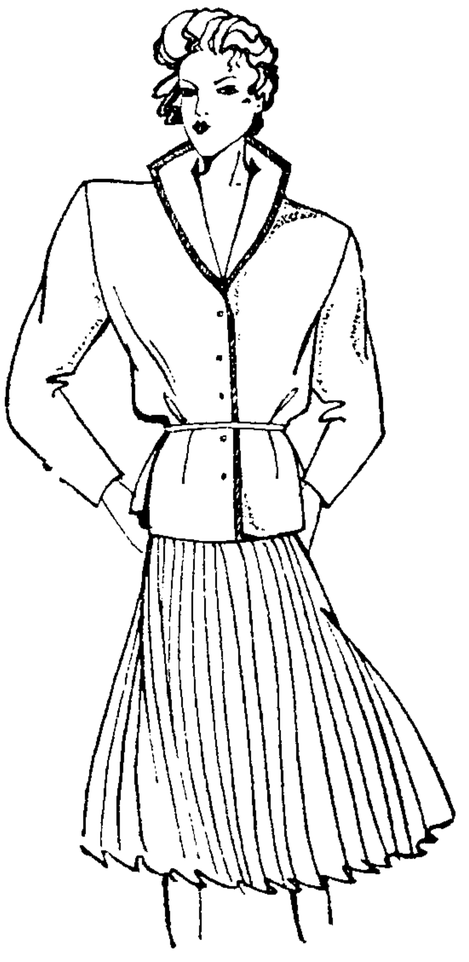


Рис. 177

Одна из особенностей этого способа состоит в том, что бейка делается двойной, а это, в свою очередь, вносит некоторые особенности и в приемы втачивания углов бейки на отлетной части воротника. Кроме того, при заготовке такой бейки важно, чтобы угол ее и огибаемый угол детали были одинаковы.

Поскольку бейка представляет собой прямую полоску иногда значительной длины, полную выкройку ее делать нецелесообразно. Достаточно построить выкройку небольшой части бейки с углом. В качестве примера

рассмотрим построение выкройки и заготовку бейки, а также последовательность обработки ею угла *АБВ* детали, изображенного на рис. 178.

Параллельно сторонам угла причерчивают бейку принятой ширины (в данном случае 1,5 см). Точку пересечения сгибов бейки $Б_1$ соединяют прямой с верши-

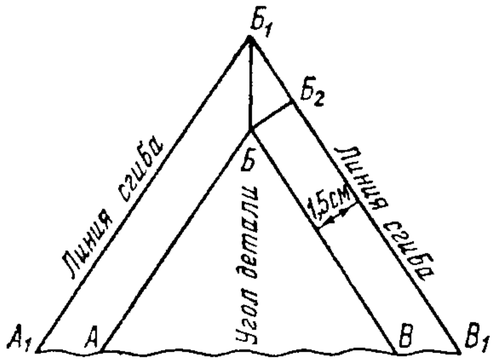


Рис 178

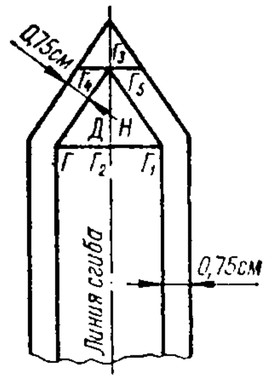


Рис. 179

ной *Б* угла детали. Из точки *Б* на линию сгиба $Б_1В_1$ опускают перпендикуляр (точка $Б_2$).

Чтобы построить выкройку бейки, на другом листе бумаги проводят две взаимно пересекающиеся линии под прямым углом друг к другу и от точки их пересечения $Г_2$ вправо и влево отмеряют ширину бейки (рис. 179): $Г_2Г = Г_2Г_1 = 1{,}5$ см. По вертикальной прямой, соответствующей линии сгиба бейки, от точки $Г_2$ вверх откладывают расстояние $Г_2Г_3$, равное отрезку $Б_2Б_1$ на чертеже детали (см. рис. 178). Соединив точку $Г_3$ с $Г$ и $Г_1$, получают угол бейки, равный углу детали (на рис. 178) *АБВ*[1].

От точек $Г$ и $Г_1$ (см. рис. 179) параллельно линии сгиба проводят вниз прямые, соответствующие долевым краям бейки, и по всему полученному контуру причерчивают припуски на шов.

Построенную выкройку части бейки с углом вырезают непосредственно из чертежа, и по ней выкраивают полоску ткани необходимой длины.

Если позволяет ширина ткани, бейку делают цельнокроеной, т. е. выкраивают по длине всего края детали, который будет ею отделан. В этом случае перед заготовкой бейки от начала ее отмеряют расстояние до вершины ближайшего вытачиваемого угла и на этом уровне сгибают поперек, как показано на рис. 180,*а*.

[1] Построение угла бейки может быть выполнено также любым известным читателю способом, например с помощью транспортира, циркуля, шаблона, наконец, путем простой обводки угла бейки.

Угол припусков на выкройке бейки подгибают по линии $Г_4Г_5$ (см. рис. 179) строго горизонтально, после чего выкройку накладывают на бейку так, чтобы линия $Г_4Г_5$ совместилась со сгибом ткани. Придерживая (или закрепив) выкройку в таком положении, угол ее по краям припусков обводят остро заточенным мелком. После снятия выкройки уголки, образовавшиеся по обеим сторонам поперечного сгиба бейки, срезают и парал-

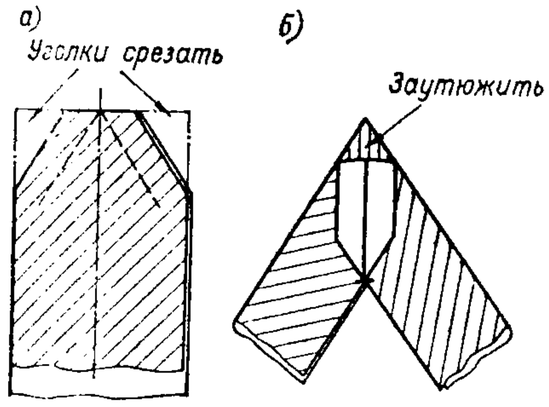


Рис. 180

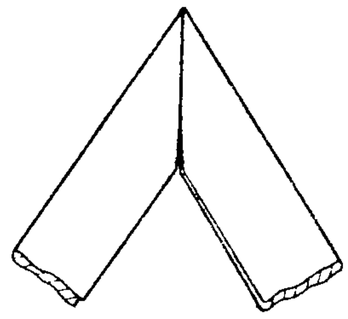


Рис. 181

лельно срезам на расстоянии 0,75 см отмеляют стороны угла бейки, обозначенные на выкройке $ГГ_3$ и $Г_1Г_3$.

По намеченным мелом линиям угла бейку сметывают и стачивают, следя за тем, чтобы машинная строчка не заходила на запас шва. Швы с обеих сторон бейки разутюживают. При этом каждая сторона ее складывается по длине пополам, и бейка принимает вид, показанный на рис. 180,*б*. Образовавшиеся в вершине угла бейки уголки заутюживают на запасы швов. Затем бейку вывертывают на лицевую сторону и, выправив угол, окончательно приутюживают (рис. 181).

Вершину второго угла бейки между отворотом борта и отлетной частью воротника намечают, измерив расстояние от первого угла по краю отлета. Обработка этого угла, а также и других, которые могут быть расположены по краю детали, производится тем же способом.

Если ширина ткани недостаточна для получения цельнокроеной бейки, то ее изготовляют из двух отдельных полосок, выкроенных по той же выкройке (см. рис. 179). На рис. 182 показан вид бейки после стачивания полос (*а*) и после разутюжки швов (*б*).

Заготовленную бейку лицевой стороной накладывают на лицевую сторону основной детали и наметывают по всему отделываемому краю, начиная, как правило,

с углов. На рис. 183 показано, как накладывается бейка на угол основной детали. Перед наметыванием срезы детали и бейки уравнивают, причем оставшийся нестачанным запас шва в углу бейки раздвигают. Притачивается бейка по всей длине швом шириной 0,75 см.

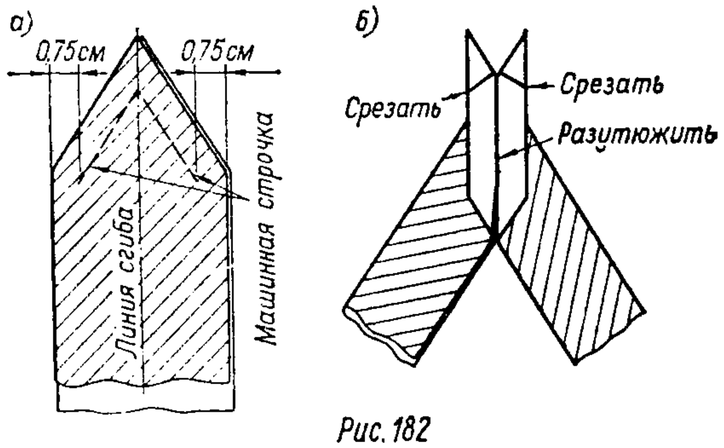


Рис. 182

Обрабатывающую (нижнюю) деталь накладывают на лицевую сторону основной детали (подборт — на полочку, подворотник — на воротник и т. д.) таким образом, чтобы бейка оказалась между этими деталями (рис. 184). В таком положении детали сметывают, по-

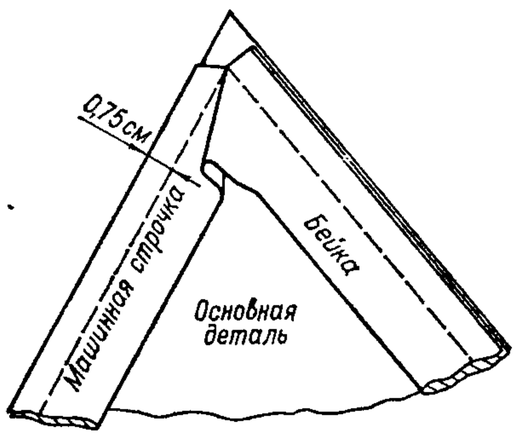


Рис. 183

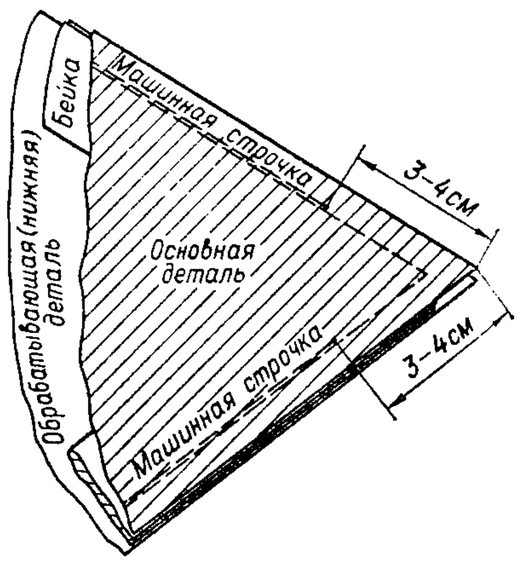


Рис. 184

сле чего, перевернув основной деталью к себе, стачивают по строчке притачивания бейки. Затем обрабатывающую деталь перегибают на изнаночную сторону основной детали и окончательно приутюживают шов и бейку.

Если бейка огибает острый угол края детали, как это имеет место в нашем примере, то для упрощения его обработки при стачивании нижней и верхней деталей машинную строчку обычно не доводят до вершины угла на 3—4 см. Эту часть угла после того, как обрабатывающую деталь перегнут на изнаночную сторону основной, подшивают ручными потайными стежками.

Способы притачивания беек, расположенных по овальным краям накладных деталей

Нередко изделия женской и детской одежды (платья, блузы) украшают теми или другими накладными деталями — планками, карманами, кокетками и т. п., края которых оформлены отделочными бейками. Рассмотрим для примера один из подобных фасонов, когда на платье имеется накладная планка (рис. 185). В этом случае для упрощения обработки застежку располагают не под планкой, а сзади, на спинке.

Уточнив положение и размеры планки во время примерки платья, вычерчивают ее контур на бумаге с припусками на ширину шва 0,75 см (рис. 186) и по полученной выкройке выкраивают из основной ткани.

Полоску ткани для бейки выкраивают из отделочной ткани под углом 45° к направлению нитей основы. Полоска должна быть двойной ширины по сравнению с шириной бейки в готовом виде плюс припуски на швы по 0,75 см с каждой стороны (рис. 187). Длина полоски определяется общей длиной края отделываемой планки. Учитывая, однако, что на закругленных краях планки бейку придется припосаживать, длину ее увеличивают на 1,5—2 см.

Перед притачиванием к планке выкроенную бейку складывают по длине пополам изнаночной стороной внутрь и сгиб приутюживают. Затем ее сметывают и стачивают по всей длине с таким расчетом, чтобы расстояние от сгиба до машинной строчки было равно ширине бейки в готовом виде (рис. 188). Заготовленную таким образом бейку накладывают на лицевую сторону планки и уравнивают их срезы. После этого бейку наметывают, припосаживая на закругленных краях планки, и притачивают швом шириной 0,75 см (рис. 189).

Припуски на шов бейки и планки (т. е. все три среза) перегибают на изнанку планки и приутюживают. При этом, во избежание выдавливания припусков на

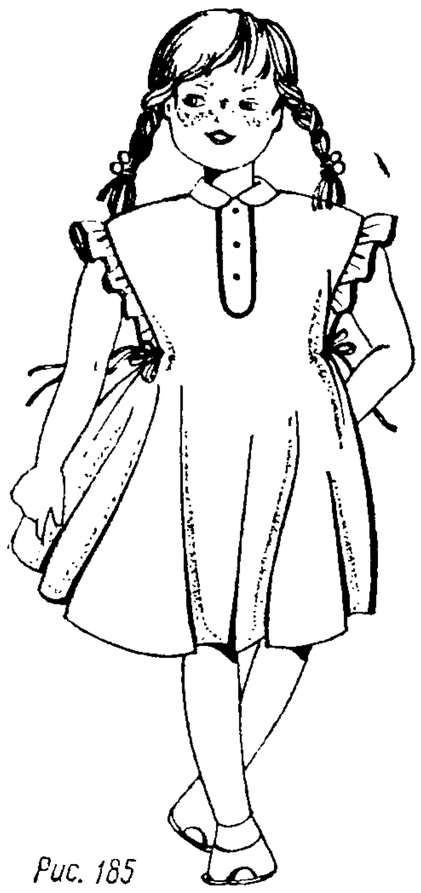


Рис. 185

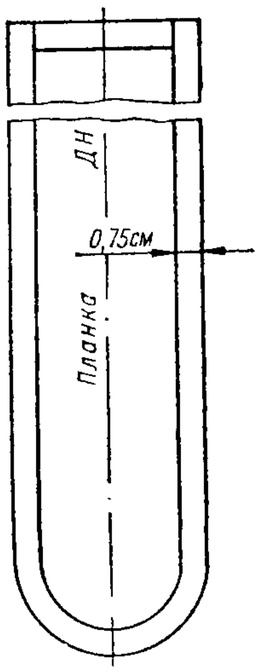


Рис. 186

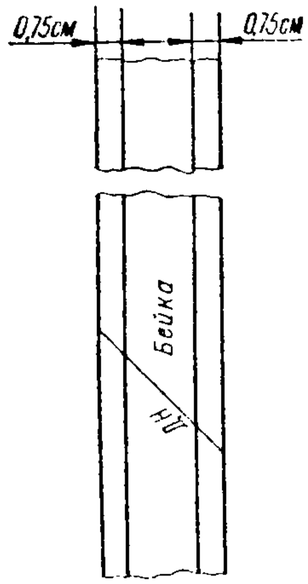


Рис. 187

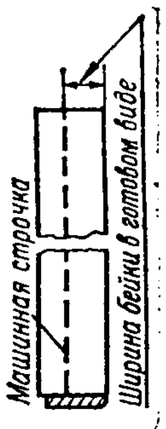


Рис. 188

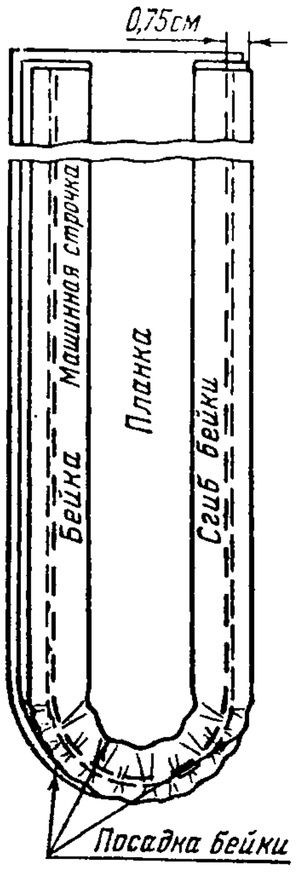


Рис. 189

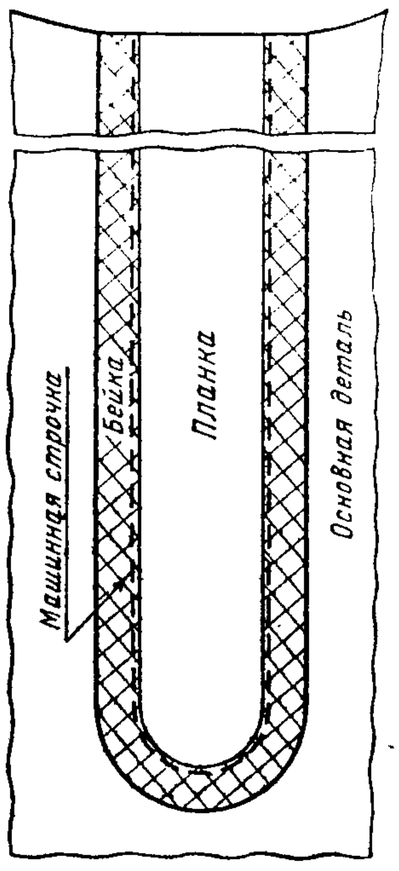


Рис. 190

лицевой стороне планки, между нею и припусками рекомендуется проложить плотную бумагу. Затем планку, отделанную бейкой, накладывают изнаночной стороной на лицевую сторону основной детали и по намеченным на ней ранее линиям наметывают. Притачивают планку у самого шва соединения ее с бейкой нитками, соответствующими цвету отделочной ткани (рис. 190).

ОТДЕЛОЧНАЯ НАКЛАДНАЯ ПЛАНКА

Женское платье (блуза) может быть отделано накладной планкой, которая изготовляется отдельно, накладывается на изделие и прикрепляется к нему пуговицами или пришивается вручную (рис. 191). Внешний вид отделочной планки значительно выигрывает, если по долевым краям ее располагаются не швы, а сгибы ткани. Однако это требует особой обработки планки.

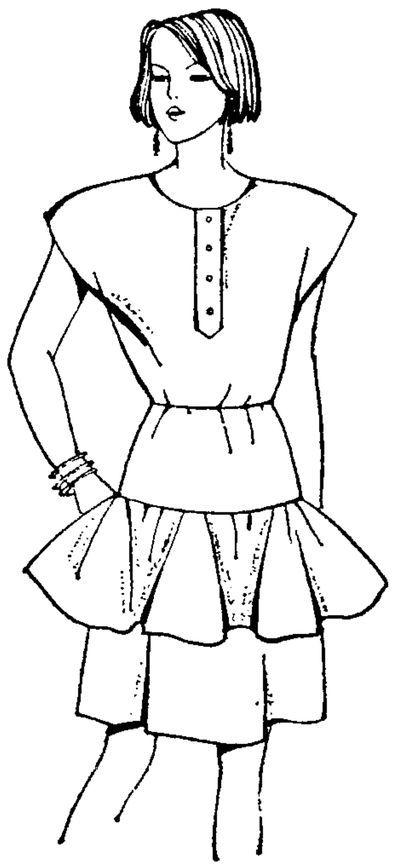


Рис. 191

Изготовление выкройки. На рис. 192, *а, б* и *в* показаны чертежи выкроек отделочных планок с различными углами внизу. Длину и ширину планки, а также форму нижнего угла ее устанавливают по фасону и уточняют на примерке.

Для изготовления выкройки планки вычерчивают ее контур — $aa_2a_4a_3a_1a$ (рис. 192, *а*) и проводят линии середины планки (a_5a_4) и основания угла (a_2a_3). Планку, как обычно, делают двойной, но в данном случае и цельнокроеной с подпланкой. Поэтому к долевым сторонам планки по всей длине причерчивают прямоугольники $б_2aa_2б_3$ и $a_1ббб_1a_3$, представляющие собой специальные припуски на обработку планки и заменяющие подпланку. Основание каждого прямоугольника ($б_3a_2$ и $a_3б_1$) должно быть равно половине ширины планки.

Нижний угол планки также делается двойным со сгибами по линиям a_2a_4 и a_4a_3. Очевидно, что припуски на обработку угла должны иметь форму, подобную

треугольникам $a_4a_2a_6$ и $a_4a_3a_6$, и располагаться симметрично последним относительно линий a_4a_2 и a_4a_3. В этом случае при подгибании припусков угла во время последующей обработки стороны их ($a_2в$ и $a_3в_1$) совместятся с линией основания угла планки a_2a_3.

Учитывая, что угол внизу планки не обязательно равен 90°, а может быть тупым или острым, для обрисовки припусков рекомендуется вырезать из плотной бумаги шаблон треугольника $a_6a_3a_4$. Прикладывая такой

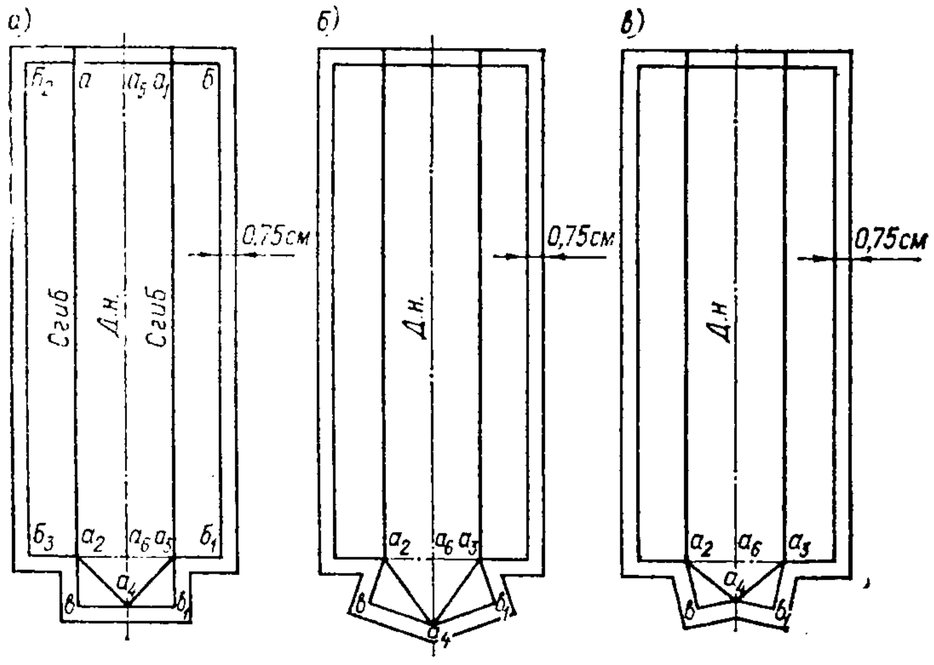


Рис.192

шаблон гипотенузой поочередно к сторонам угла a_4a_2 и a_4a_3, его обводят остро заточенным карандашом и получают требуемую форму припусков для обработки нижнего угла планки. На рис. 192 припуски на обработку угла для всех трех вариантов обозначены $a_2ва_4$ и $a_3в_1a_4$. Припуски на ширину швов — 0,75 см — причерчивают по всему контуру планки.

Выкройку планки вырезают непосредственно из чертежа. По ней выкраивают планку с учетом намеченного направления нитей основы. На изнаночной стороне выкроенной планки сначала мелом, а затем нитками намечают линии сгибов планки и основания нижнего угла, что облегчит последующую обработку.

Последовательность обработки. Для обработки угла планку складывают лицевой стороной внутрь так, чтобы совместились срезы припусков по сторонам $a_2б_3$ и $a_2в$, после чего сметывают и стачивают

швом шириной 0,75 см. Таким же образом стачивают припуски по сторонам $a_3б_1$ и $a_3в_1$. При этом деталь будет выглядеть так, как показано на рис. 193,*а* и *б*. Если теперь согнуть планку по намеченным линиям сгиба угла и разутюжить припуски швов, а уголки в концах швов заутюжить, то планка примет вид, представлен-

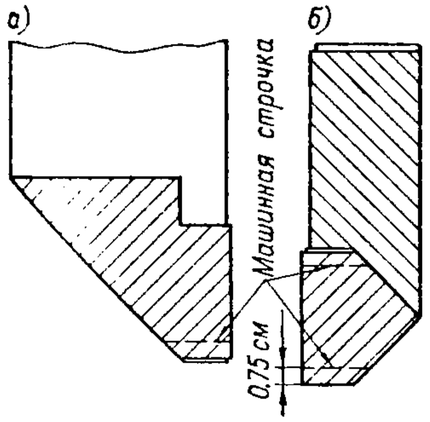


Рис.193

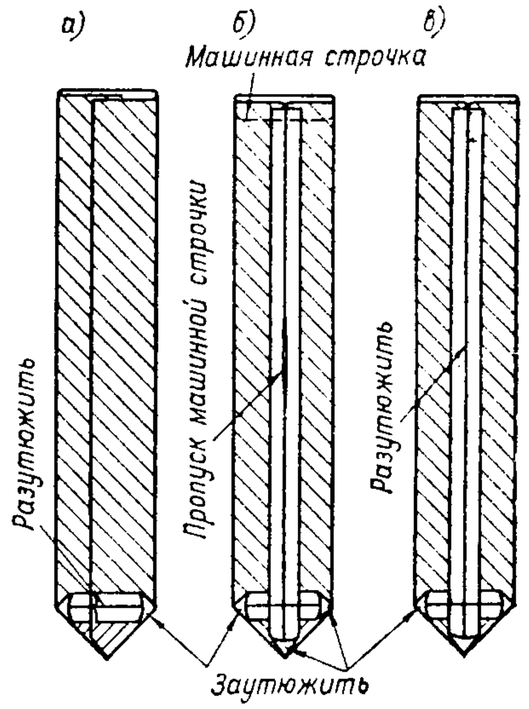


Рис.194

ный на рис. 194,*а*, где она изображена со стороны подпланки.

Долевые срезы планки сметывают и стачивают от верхнего края до вершины нижнего угла швом шириной 0,75 см, оставляя небольшой участок нестачанным (рис. 194,*б*). Припуски шва разутюживают, а образовавшийся внизу уголок заутюживают. Затем стачивают верхний край планки и через разрыв в долевом шве всю планку выворачивают на лицевую сторону, выправляют углы и приутюживают. Во избежание выдавливания припусков на лицевой стороне планки в нее рекомендуется перед утюжкой вложить прокладку из плотной бумаги, вырезанную по форме планки. После утюжки планки нестачанную часть долевого шва подшивают потайными стежками вручную.

Если верхний край планки втачивается в горловину, т. е. обрабатывается вместе с последней, то его оставляют нестачанным (рис. 194,*в*). В этом случае планку выворачивают на лицевую сторону через верхний край и прорывать долевой шов планки не требуется.

КАРМАНЫ

Лишь в очень немногих пособиях по конструированию одежды можно встретить указания по изготовлению выкроек карманов. Между тем эта, казалось бы, несложная деталь существенно влияет на внешний вид изделия.

При изготовлении выкроек карманов необходимо заранее учитывать способы их последующей технологической обработки в зависимости от формы кармана и свойств ткани, из которой изготовляется изделие.

Ниже кратко описываются конструкции и технология обработки основных четырех видов карманов: накладных, втачных, прорезных, расположенных в швах или складках и выполненных из основных деталей изделия.

НАКЛАДНЫЕ КАРМАНЫ

Карманы этого вида делают прямоугольными, овальными или фигурной формы в соответствии с фасоном, модой или вкусом исполнителя. В зависимости от свойств ткани накладные карманы делают одинарными, двойными или с прокладкой. Кроме того, накладной карман нередко выполняют с отделкой, расположенной по шву притачивания кармана или под планкой, оформляющей вход в карман. Отделкой может служить волан из основной или отделочной ткани, бейка, кант, кружево, шитье, разного рода тесьма и т. д.

Местоположение и размеры кармана также определяют по фасону и уточняют на фигуре во время примерки изделия. С этой целью рекомендуется вырезать из бумаги шаблон кармана, примерно соответствующий выбранным размерам и форме. Во время примерки шаблон прикалывают булавками к изделию и непосредственно на фигуре определяют окончательные размеры, форму и уточняют местоположение кармана. По срезам приколотого к изделию бумажного шаблона сначала мелом, а затем наметочными стежками намечают контур кармана.

Уточненный контур переносится на лист бумаги, и в дальнейшем на его основе строятся выкройки кармана и всех деталей, необходимых для его обработки.

Изготовление выкроек и технологическая последовательность обработки накладных карманов зависят от способа соединения их с основной деталью. Различают три основных варианта соединения:

карман настрачивается на основную деталь строчкой, проходящей у самого его края (соединение «в край»);

карман настрачивается на основную деталь строчкой, расположенной на некотором расстоянии от его края;

карман соединяется с основной деталью внутренней строчкой, невидимой с лицевой стороны.

Кроме того, в зависимости от ткани, из которой выполняется карман, различают два вида обработки его верхнего края (входа в карман):

в хлопчатобумажных тканях, а также в шерстяных или шелковых, не поддающихся растяжению, верхний край кармана обрабатывают за счет припуска, сделанного при раскрое;

в легко растяжимых шерстяных и шелковых тканях верхний срез кармана для придания ему устойчивости обрабатывают отдельной обтачкой, выкроенной по направлению нитей основы.

Накладной карман овальной формы[1] с настрочкой у самого края (рис. 195)

Построение выкройки кармана

В соответствии с уточненными во время примерки изделия размерами и формой кармана на листе бумаги вычерчивают его контур. Форма нижней части кармана выбирается по вкусу и желанию исполнителя и зависит от направления боковых сторон и радиуса закруглений.

Первоначально карман вычерчивают без закруглений (на рис. 196,*а*, например, в виде прямоугольника *АБЖЕ*). Для построения закруглений в нижних углах строят квадраты (например, *абвЕ* или $а_1б_1в_1Е$) и радиусом, равным стороне квадрата, из центра *б* ($б_1$) делают закругления углов. Если принять сторону квадрата *ОЛ* равной половине ширины рамки $\left(\frac{АБ}{2}\right)$, то нижняя часть кармана обрисуется из центра *О* правильным полукругом, без горизонтального участка. При наличии

[1] Здесь и в дальнейшем карманом овальной формы условно называется карман с закругленными нижними углами.

некоторых навыков в рисовании закругления малых радиусов можно, разумеется, обрисовывать и без построений, т. е. на глаз.

При желании выполнить карман сужающимся (рис. 196,*б*) или расширяющимся (рис. 196,*в*) книзу

Рис. 195

контур его вычерчивают сначала в виде трапеции выбранной формы. Затем от углов *Е* и *Ж* на боковых и нижней сторонах произвольно отмеряют одинаковые

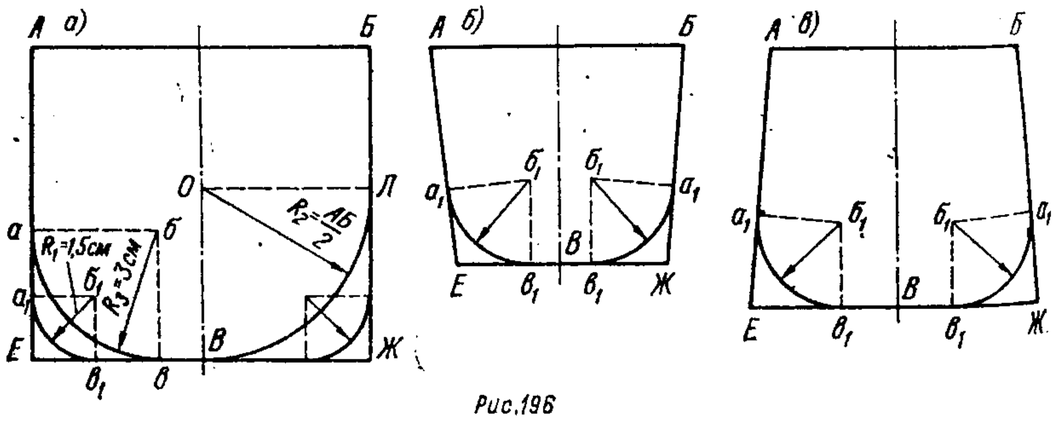


Рис.196

расстояния ($Еа_1=Ев_1$, $Жа_1=Жв_1$). Центры закруглений $б_1$ находятся на пересечении перпендикуляров, восставленных к соответствующим сторонам кармана в точках $а_1$ и $в_1$.

На рис. 197 контур кармана обозначен *АВБ*, а линия входа в него — *АБ*. Если верхний край кармана обрабатывается за счет специального припуска, то его причерчивают к линии входа в карман (*АДГБ*). Величина припуска обычно принимается 3,75—4 см. По овальному контуру кармана делают припуск на ширину шва (1 см) и продолжают его на 1 см выше линии входа в карман (*АБ*).

По полученной выкройке карман выкраивают из ткани с таким расчетом, чтобы направление *ДН* совпадало с направлением *ДН* основной детали изделия.

Последовательность обработки

Верхний край кармана в зависимости от ткани обрабатывается двумя способами.

Если изделие выполняют из хлопчатобумажной ткани, то весь припуск (3,75—4 см) на обработку верхнего среза перегибают по линии входа в карман (*АБ*) на из-

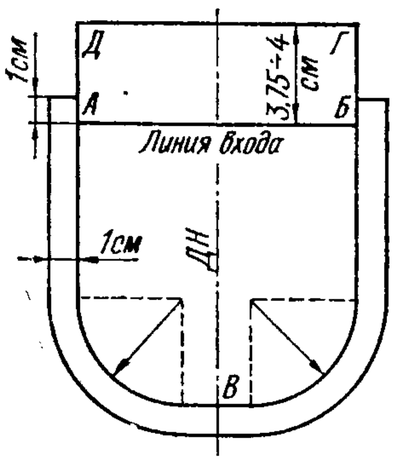


Рис.197

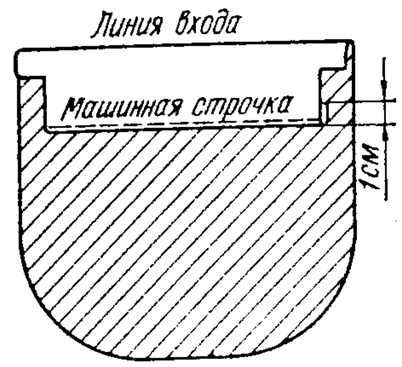


Рис.198

наночную сторону кармана, обрезной край подгибают внутрь на 1 см и затем наметывают и настрачивают на карман у самого сгиба (рис. 198).

В изделии из шерстяной или шелковой ткани, не поддающейся растяжению, верхний обрезной край обметывают зигзагообразной строчкой, перегибают на изнаночную сторону только на ширину шва (1 см) и застрачивают у самого сгиба (рис. 199,*а*). После этого весь припуск на обработку (3 см) перегибают по линии входа в карман и с изнаночной стороны прикрепляют к карману потайными ручными прикрепками (рис. 199,*б*) [1].

[1] На этом и последующих рисунках потайные прикрепки изображены условно двумя штрихами.

Обработка овального края кармана ведется в такой последовательности. Припуск на ширину шва (1 см) по всему срезу подгибают на изнаночную сторону кармана и заутюживают. Для получения плавной линии сгиба по овальному краю кармана припуск рекомендуется подгибать и заутюживать с помощью шаблона, вырезанного из плотной бумаги точно по размеру кармана (рис. 200). Шаблон накладывают на изнанку

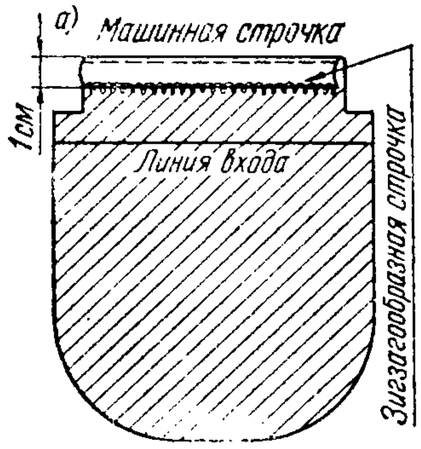


Рис.199

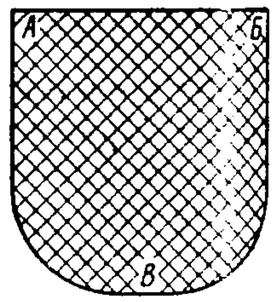


Рис 200

кармана так, чтобы верхний край совместился с линией входа в карман, а припуск на ширину шва был одинаковым по всему контуру. Овальный срез кармана, предварительно обметанный косыми стежками, стягивают на шаблоне и заутюживают (рис. 201). Затем шаб-

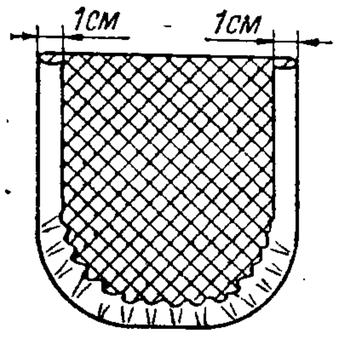


Рис.201

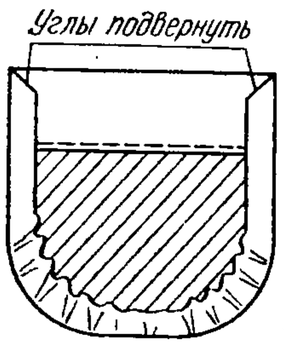


Рис.202

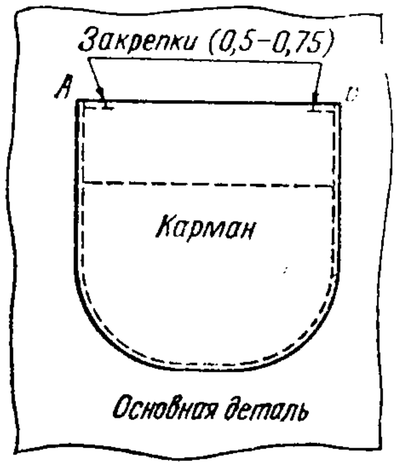


Рис.203

лон вынимают, а запасы на швы в углах кармана подгибают на изнанку, как показано на рис. 202, и приутюживают вместе с верхним краем кармана.

Настрачивание кармана на основную деталь. Обработанный карман накладывают на основную деталь изделия по намеченным на ней линиям, наметывают и настрачивают у самого края (рис. 203). Чтобы припуск на шов, лежащий внутри кармана, не был заметен снаружи, в углах делают поперечные закрепки машинной строчкой длиной 0,5—0,75 см.

Особенности обработки кармана в изделиях из шерстяных (шелковых) легко растяжимых тканей

В этом случае для предохранения входа в карман от растяжения верхний край его обрабатывают отдельной обтачкой, выкроенной по долевой нити.

При построении выкройки кармана припуски на ширину шва по всему овальному краю кармана по-прежнему делают 1 см, а по верхнему краю уменьшают до 0,75 см (рис. 204).

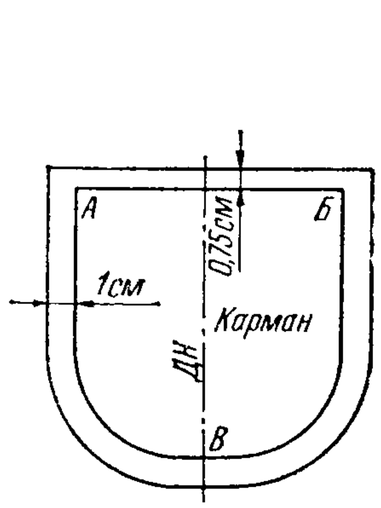


Рис.204

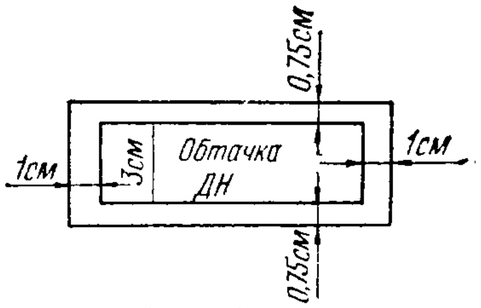


Рис.205

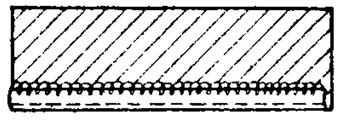


Рис.206

Выкройка обтачки верхнего кармана показана на рис. 205. Длина обтачки должна быть меньше длины линии входа в карман на 0,2 см, высота ее составляет примерно 3 см. Припуски на ширину шва по верхнему и нижнему срезам обтачки делают 0,75 см, а по боковым — 1 см.

Перед притачиванием обтачки нижний долевой срез ее обметывают зигзагообразной строчкой, перегибают на изнаночную сторону только на ширину шва (0,75 см), застрачивают у самого сгиба и приутюживают (рис. 206). Заготовленную таким образом обтачку накладывают лицевой стороной на лицевую сторону кар-

мана, уравнивают обрезные края, наметывают и обтачивают по боковым срезам швом шириной 1 см, а по верхнему — 0,75 см (рис. 207).

Для образования переходного канта припуски на ширину шва заутюживают на карман (рис. 208), после чего обтачку вывертывают на изнаночную сторону кармана, выправляют углы и окончательно приутюживают переходной кант со стороны обтачки. При этом под запасы швов рекомендуется подкладывать плотную бу-

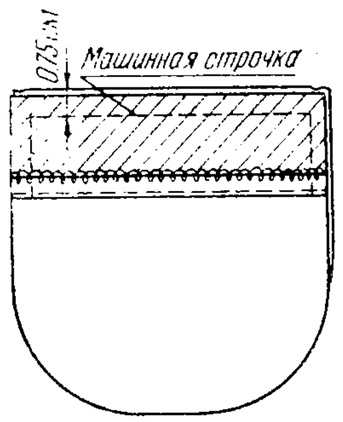


Рис. 207

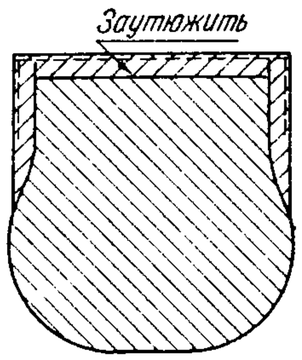


Рис. 208

Рис. 209

магу, во избежание выдавливания припусков на лицевую сторону кармана.

Шов по овальному краю кармана рекомендуется заутюживать с помощью шаблона, который в этом случае вкладывают под обтачку (рис. 209). Закончив утюжку, шаблон удаляют, а обтачку прикрепляют к карману потайными ручными прикрепками.

С основной деталью карман соединяется так же, как было указано на стр. 126—127.

Накладной карман с отделкой

Отделкой для кармана, как уже говорилось выше, могут служить волан, выполненный из основной или отделочной ткани, а также бейка, кант, кружево или шитье. Обычно отделка располагается по шву притачивания кармана или под планкой, которой обрабатывается вход в карман. Ниже рассматриваются оба варианта.

Определение размеров, раскрой и заготовка отделок были рассмотрены выше (см. стр. 85—118).

Накладной карман с отделкой по шву притачивания (рис. 210)

Выкройка кармана (рис. 211)

В соответствии с уточненными на примерке размерами и формой кармана на листе бумаги вычерчивают его контур. Для обработки верхнего края выше линии входа в карман (*АБ*) прочерчивают припуск шириной 3,75 см. По всему овальному контуру кармана припуск на ширину шва принимают 1 см. По полученной выкройке выкраивают карман, соблюдая указанное направление нитей основы (*ДН*).

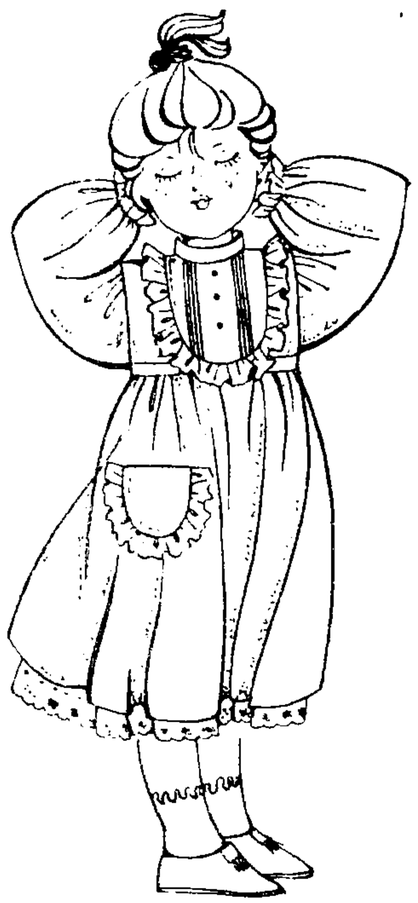


Рис. 210

Местоположение кармана и линия входа в него должны быть точно намечены на основной детали изделия нитками или мелом. Проще всего это сделать с помощью шаблона, вырезанного из плотной бумаги по контуру кармана.

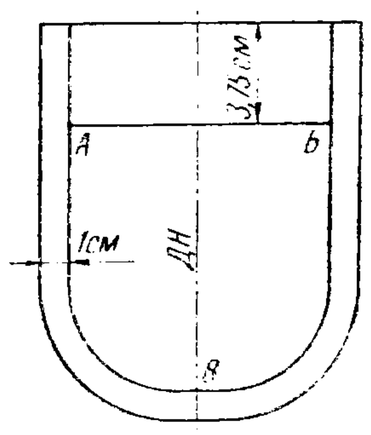


Рис. 211

Последовательность обработки

Заготовленную отделку (в нашем примере — волан) накладывают лицевой стороной на лицевую сторону кармана таким образом, чтобы поперечные срезы волана совместились с линией входа (*АБ*). В таком положении волан приметывают к карману по всему овальному краю. Верхний срез кармана обметывают зигзагообразной строчкой, отгибают на 0,75 см на изнаночную сторону и застрачивают у самого края. Затем весь припуск (3 см) перегибают на лицевую сторону кармана

(на волан) и приметывают к нему по боковым срезам. Притачивается волан по всему овальному краю кармана с захватом боковых краев припуска (рис. 212).

Притачав волан, выворачивают припуск на обработку верха кармана, в результате чего он перегибается на изнаночную сторону кармана, и выправляют углы. Припуски на ширину шва притачивания волана вме-

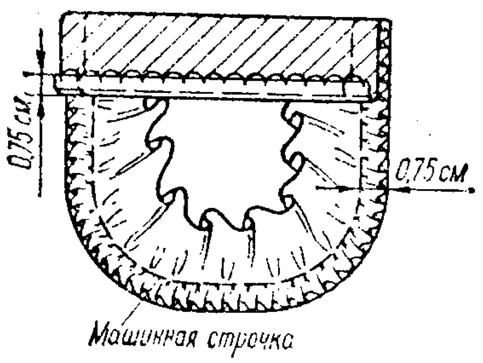


Рис.212

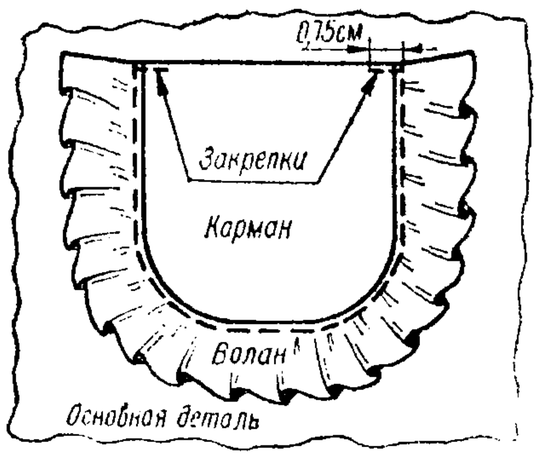


Рис.213

сте с припусками по всему овальному краю кармана также перегибают на изнанку и приутюживают. При этом волан перегнется по шву притачивания и примет положение, показанное на рис. 213. Нижнюю часть припуска на обработку верха кармана прикрепляют ручными прикрепками. Заготовленный таким образом карман накладывают на лицевую сторону основной детали по намеченным линиям, наметывают и настрачивают по овальному краю у самого шва притачивания волана. В углах кармана делают поперечные закрепки.

Накладной карман с отделкой, расположенной под планкой (рис. 214)

Изготовление выкроек

Выкройка кармана (рис. 215). На листе бумаги намечают контур кармана, к которому затем причерчивают припуски на ширину шва: по линии входа в карман — 0,75 см, а по всему овальному краю — 1 см. Контур кармана (без припусков) и положение линии входа в него намечают также и на основной детали изделия.

Выкройка планки (рис. 216) представляет собой прямоугольник, длина которого соответствует размеру входа в карман, а высота принимается по желанию исполнителя. Припуски на ширину шва по верхнему и нижнему краям планки приняты 0,75 см, а по боковым краям — 1 см.

По полученным выкройкам выкраивают детали кармана таким образом, чтобы направление нитей основы соответствовало указанным на выкройках.

Последовательность обработки

Заготовленную отделку (в данном случае — волан) лицевой стороной накладывают на лицевую же сторону планки и уравнивают срезы, после чего наметывают и притачивают швом шириной 0,75 см (рис. 217). Затем планку отгибают вниз (изнанкой вверх) и припуск на ширину шва заутюживают на планку (рис. 218).

Рис. 214

Заготовленную планку с воланом накладывают лицевой стороной на изнаночную сторону кармана так, чтобы обрезные края планки и припусков кармана со-

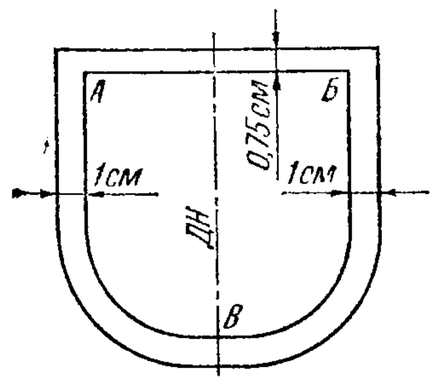


Рис.215

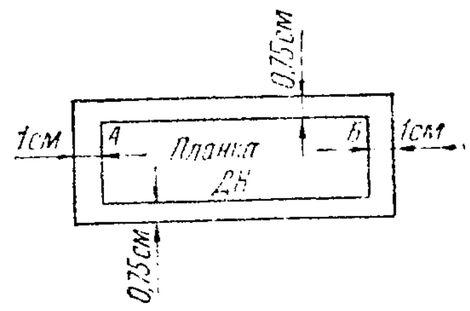


Рис 216

вместились, после чего обе детали сметывают и стачивают по верхним срезам швом шириной 0,75 см (рис. 219). Для закрепления переходного канта карман

следует настрочить на запас шва, отогнув с этой целью планку вверх, как показано на рис. 220. Затем планку с воланом перегибают на лицевую сторону кармана, наметывают и настрачивают у самого шва притачивания волана (рис. 221). Дальнейшая обработка кармана и

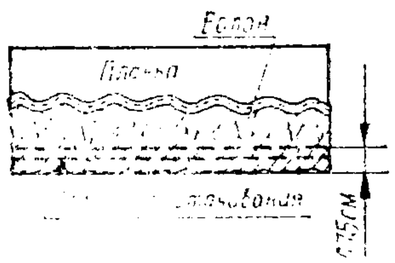


Рис 217

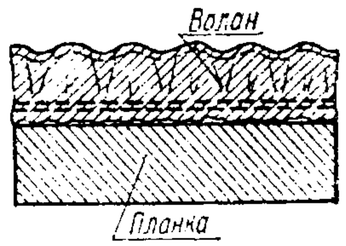


Рис 218

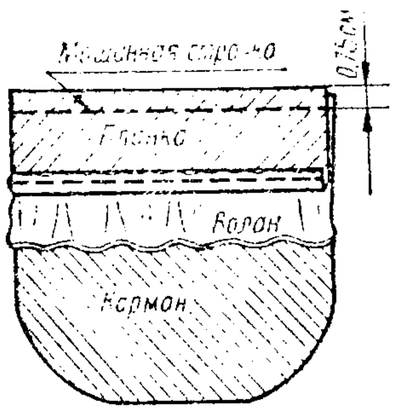


Рис. 219

Рис. 220

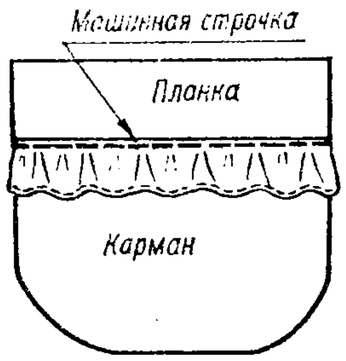


Рис. 221

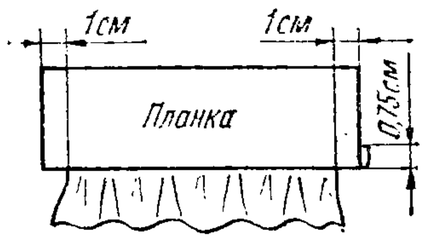


Рис. 222

соединение его с основной деталью изделия производятся так же, как указано на стр. 126—127.

Рассмотренный способ обработки кармана с отделкой, расположенной под планкой, предусматривает закрепление боковых краев волана при настрачивании кармана на основное изделие. Нередко, однако, боковые срезы волана на таком кармане оставляют свободны-

ми. В таком случае их необходимо предварительно обработать узким рубчиком или зигзагообразной строчкой (см. стр. 89—90), а притачивая волан к планке припуски по ее боковым срезам расположить симметрично относительно волана, как показано на рис. 222.

Накладной карман овальной формы, соединенный с основной деталью внутренней строчкой (рис. 223)

Внутренней строчкой, невидимой с лицевой стороны, могут соединяться с основной деталью изделия только карманы овальной формы.

Выкройка кармана (рис. 224)

В соответствии с уточненными на примерке размерами кармана на листе бумаги вычерчивают его контур, выбрав необходимый радиус закруглений (см. стр. 121). Припуск на ширину шва по всему овальному краю кармана принимают 1,5 см.

Для обрисовки припуска карман расширяют по линии *АБ* в ту и другую сторону на

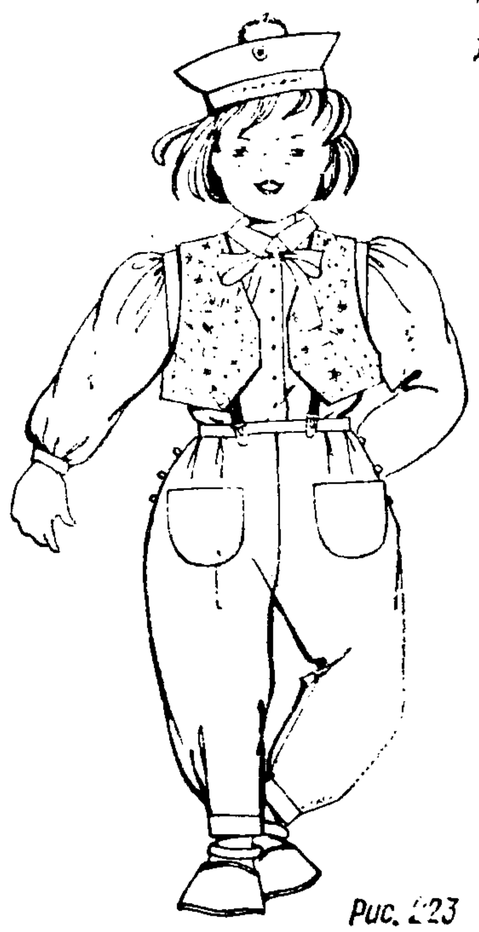


Рис. 223

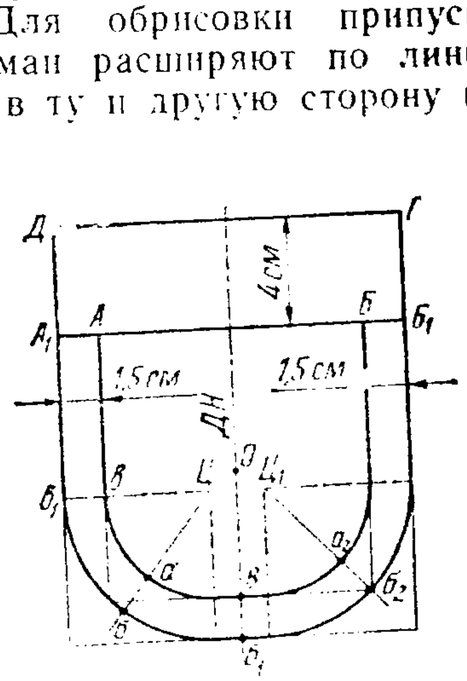


Рис. 224

1,5 см и от полученных точек $А_1$ и $Б_1$ проводят вниз прямые линии. Затем из центров закруглений, обозначенных на рис. 224 буквами *Ц* и $Ц_1$, радиусом, увеличенным на 1,5 см, вычерчивают закругления припуска на шов и плавно соединяют их по нижнему краю.

$Цв_1 = Цв + 1{,}5$ см. Верх кармана обрабатывают за счет расширенного припуска (4 см), который причерчивают выше линии входа в карман.

Для правильного соединения кармана с изделием на выкройке необходимо наметить три контрольные линии. Две из них проводят из центров $Ц$ и $Ц_1$ примерно через середины закруглений кармана таким образом, чтобы они пересекали линию рамки и край припуска (линии $Цаб$ и $Ц_1а_2б_2$). Третью контрольную линию ($ОВб_1$) намечают по оси симметрии кармана, которая одновременно показывает и направление долевой нити.

По полученной выкройке выкраивают карман с соответствующим направлением нитей основы. Сметочными стежками на выкроенном кармане намечают три контрольные линии так, как они расположены на выкройке.

Последовательность обработки

Для обработки верхнего края кармана весь припуск (4 см) перегибают по линии входа в карман на изнаночную сторону, обрезной край подгибают на 1 см внутрь, наметывают и настрачивают у самого сгиба по всей ширине кармана (рис. 225).

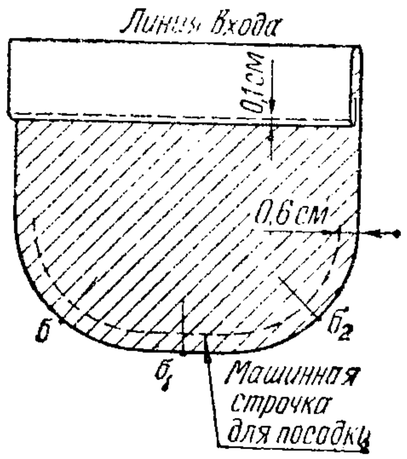


Рис.225

По овальной части кармана на расстоянии 0,6 см от среза прокладывают машинную строчку для образования в последующем посадки, которая будет необходима при совмещении контрольных линий основной детали и кармана.

Для правильного соединения кармана с основной деталью на последней намечают контур кармана и контрольные линии. С этой целью с чертежа выкройки кармана (см. рис. 224) на лист бумаги переводят его контур $АаВа_2Б$ и вырезают. Полученный шаблон с намеченными на нем контрольными линиями $аЦ$, $ВО$ и $а_2Ц_1$ накладывают на основную деталь и на ней сначала мелом, а затем наметочными стежками обозначают контур кармана и контрольные линии (рис. 226).

Заготовленный карман лицевой стороной накладывают на основную деталь рядом с размеченным на ней

контуром таким образом, чтобы боковой срез кармана совместился с соответствующей линией разметки, а верхний его край находился на одном уровне с намеченной линией входа. Притачивают карман без наметки, начиная от угла, совмещенного с линией разметки, швом шириной 0,75 см.

Во время притачивания карман постепенно перегибают изнаночной стороной к размеченному на изделии контуру так, чтобы строчка проходила на одинаковом расстоянии от овальной линии разметки. При этом на закруглениях контрольные линии должны обязательно совместиться (точка $а$ — с точкой $б_2$, $В$ — с $б_1$ и $а_2$ — с $б$). Это достигается образованием посадки кармана на закругленных участках путем подтягивания нитки ранее проложенной машинной строчки. При таком способе притачивания лапка машины свободно проходит внутри кармана.

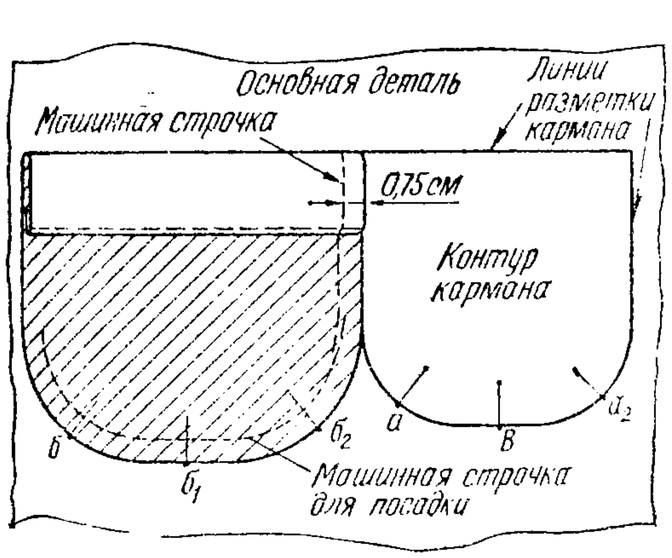


Рис.226

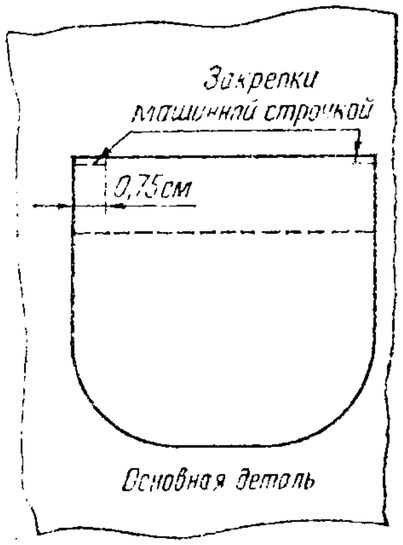


Рис.227

После притачивания кармана в углах его делают поперечные машинные закрепки (рис. 227). Особенности технологической обработки кармана с внутренней строчкой требуют расширенного припуска по его овальному краю (1,5 см), вследствие чего в готовом виде карман получается больше рамки кругом на 0,75 см.

Накладной карман овальной формы с отделочной строчкой, расположенной на некотором расстоянии от края (рис. 228)

Такой карман может быть обработан двумя способами, в зависимости от его размера и ткани, из которой он выполняется.

Рис. 228

Карманы больших размеров из хлопчатобумажных тканей по овальному краю обычно обрабатываются отдельно выкроенной обтачкой. Верхний край кармана может быть также обработан отдельной обтачкой или за счет специального припуска, предусмотренного при раскрое.

Карманы небольших размеров, а также выполненные из шерстяных, шелковых и синтетических тканей, рекомендуется делать двойными, т. е. на подкладке из той же ткани.

В зависимости от принятого способа обработки меняется и форма деталей, необходимых для обработки кармана.

Обработка кармана обтачкой (первый способ)

Изготовление выкроек

Выкройка кармана (рис. 229). В соответствии с уточненными во время примерки изделия размерами и формой кармана на листе бумаги вычерчивают его контур *АВБ*, где *АБ* — линия входа в карман. Для образования при обработке кармана переходного канта по всему контуру, кроме линии *АБ*, делают припуск 0,2 см.

Для обработки верхнего края кармана вверх от линии *АБ* причерчивают припуск 3 см, причем длина верхней линии *дг* делается меньше длины линии *ДГ* на 0,2 см с каждой стороны: $дг = ДГ - 0{,}4$ см.

Припуск на ширину шва по всему контуру кармана принимают 0,75 см.

Выкройка обтачки овального края (рис. 230). Форма обтачки в основном повторяет форму кармана, но высоту ее делают меньше на величину припуска для обработки верхнего края кармана, т. е. на 3 см.

Для построения обтачки вычерчивают контур кармана *АВБ* и затем от точек *А* и *Б* отмеряют вниз по 3 см: $АК = БЛ = 3$ см.

Ширину обтачки внутри кармана ($КК_1 = ЛЛ_1$) выбирают в зависимости от принятого расстояния между строчкой и краем кармана. Она должна быть равна этому расстоянию плюс припуск на ширину шва. Так, например, если расстояние между отделочной строчкой

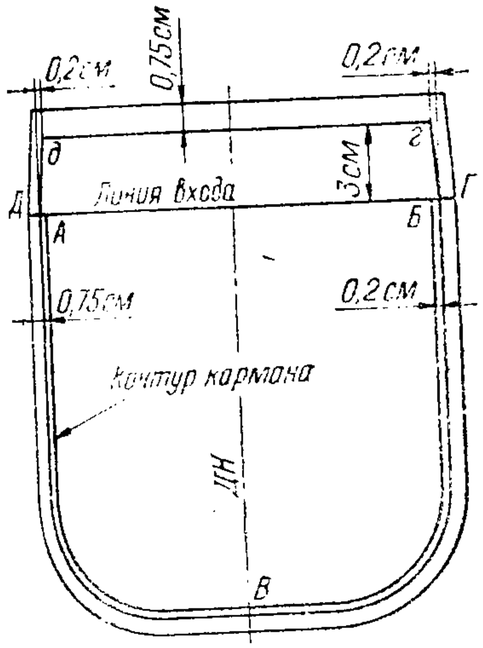


Рис. 229

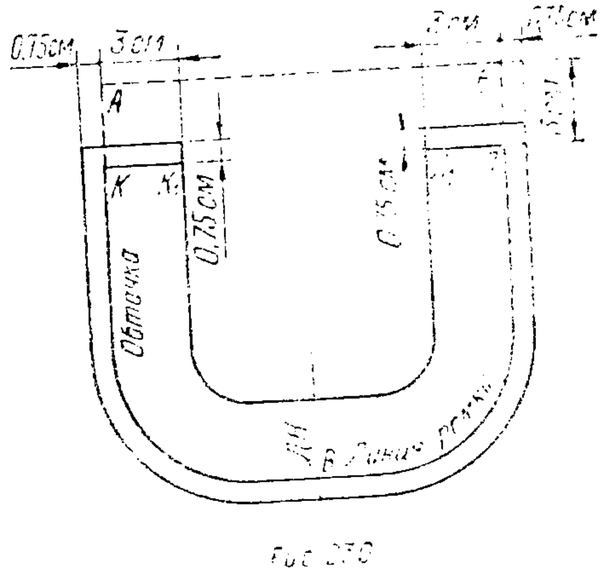


Рис. 230

и краем кармана составляет 1,5 см, а припуск на ширину шва также 1,5 см, то ширина обтачки $КК_1 = ЛЛ_1$ будет составлять: $1{,}5 + 1{,}5 = 3$ см. По внешнему краю обтачки и по верхним поперечным срезам припуск на ширину шва принимают 0,75 см.

Построенные таким образом выкройки кармана и обтачки вырезают, и по ним выкраивают эти детали из ткани с соблюдением направления нитей основы.

Последовательность обработки

На выкроенном кармане необходимо обозначить наметочными стежками линию входа на расстоянии 3,75 см от его верхнего края. Внутренний обрезной край обтачки рекомендуется предварительно обметать зигзагообразной строчкой.

Обтачку овального края накладывают лицевой стороной на лицевую сторону кармана так, чтобы поперечные срезы обтачки совместились с верхним срезом кармана, после чего эти срезы сметывают и стачивают

швом шириной 0,75 см (рис. 231). Затем обтачку отгибают, как показано на рис. 232, и швы стачивания разутюживают. Одновременно заутюживают верхний обрезной край кармана и у самого сгиба застрачивают.

Обтачку и карман перегибают по намеченной линии входа в карман лицевыми сторонами внутрь

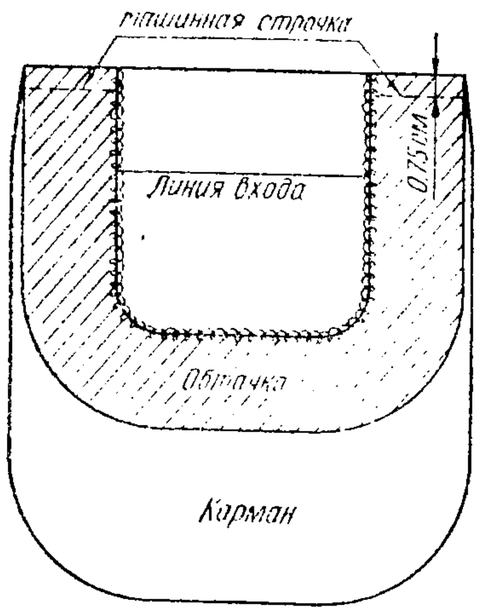


Рис. 231

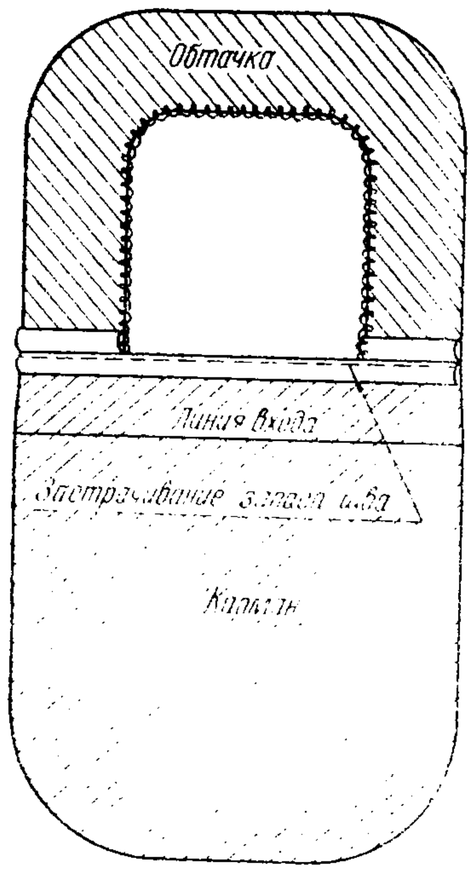


Рис. 232

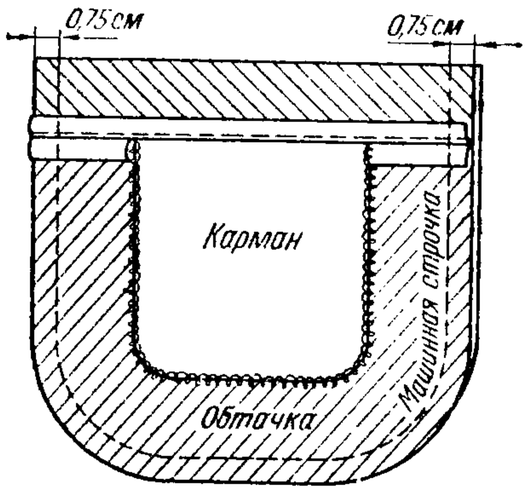


Рис. 233

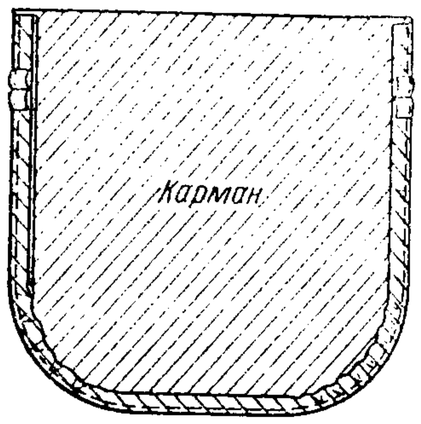


Рис. 234

(рис. 233), после чего овальные края обеих деталей уравнивают и сметывают со стороны кармана. Обтачивают карман со стороны обтачки швом шириной 0,75 см. Для образования переходного канта припуск на ширину шва заутюживают на карман, как показано на рис. 234.

Затем обтачку перегибают на изнанку кармана, выправляют углы и весь шов обтачивания приутюживают со стороны обтачки. Во избежание выдавливания запаса шва на лицевую сторону перед утюжкой нужно подложить под него прокладку из плотной бумаги.

Застроченный край припуска на обработку верхнего края кармана скрепляют с карманом потайными ручными прикрепками. Заготовленный таким образом карман накладывают на основную деталь по сделанной разметке, наметывают и настрачивают на зарансе выбранном расстоянии от края (рис. 235). Концы строчек закрепляют узелками или обратной строчкой.

Чтобы отделочная строчка везде проходила на одинаковом расстоянии от края кармана, рекомендуется пользоваться направляющей линейкой. При отсутствии ее на кармане следует проложить (наметочными стежками) нитку, определяющую местоположение машинной строчки. С готового кармана нитки наметки удаляют.

Как указывалось выше, верхний край кармана может быть обработан отдельно выкроенной обтачкой. В этом случае карман увеличивают на 0,2 см по всему контуру (рис. 236).

Обтачку верхнего края кармана (рис. 237) вычерчивают на основании первоначального контура кармана: длина ее *аб* должна быть равна длине линии входа в карман (*АБ* на рис. 236), а высота *ав* — 3 — 3,5 см. Припуск на ширину шва вокруг обтачки принимают 0,75 см.

Обтачка овального среза кармана строится так же, как было показано на стр. 136—137.

Обработка кармана (верхнего и овального срезов) двумя обтачками осуществляется в такой последовательности. Обе обтачки складывают лицевыми сторонами внутрь так, чтобы совместились их поперечные срезы, сметывают и стачивают швом шириной 0,75 см (рис. 238). После этого обтачку верхнего края кармана отгибают и швы стачивания разутюживают. Одновременно заутюживают и нижний край обтачки, который затем застрачивают у самого сгиба (рис. 239).

Заготовленные таким образом обтачки накладывают лицевой стороной на лицевую сторону кармана и сметывают со стороны кармана с одновременным уравниванием поперечных и овальных срезов. Обтачивают карман со стороны обтачки швом шириной 0,75 см (рис. 240). Для образования переходного канта припуск на ширину шва заутюживают на карман, как показано

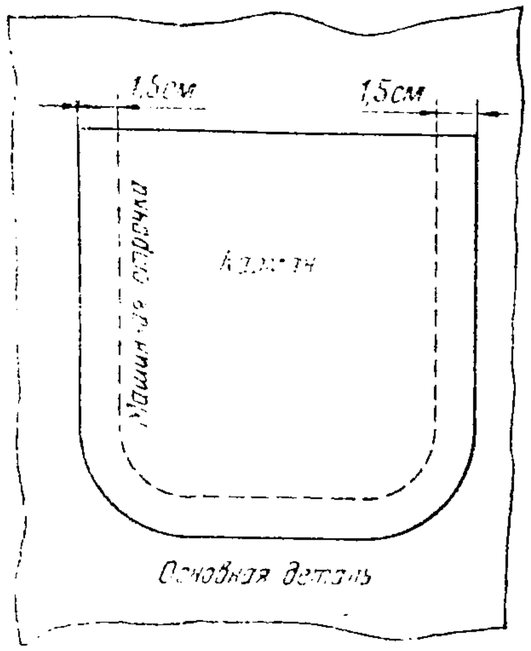


Рис 235

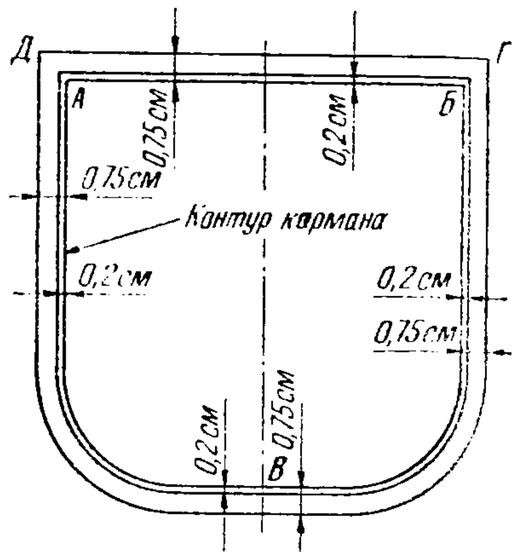


Рис.236

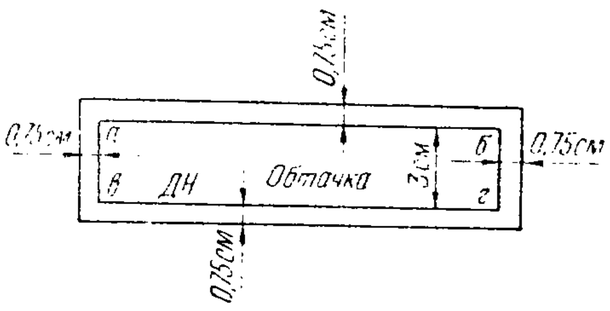


Рис 237

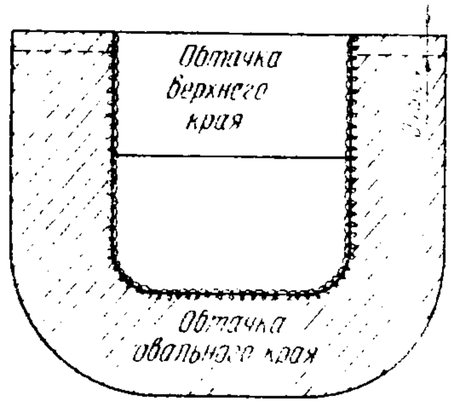


Рис. 238

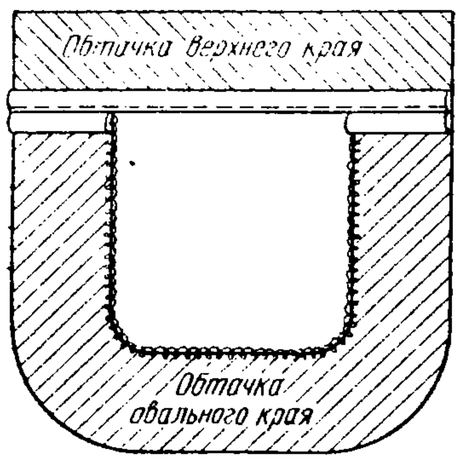


Рис 239

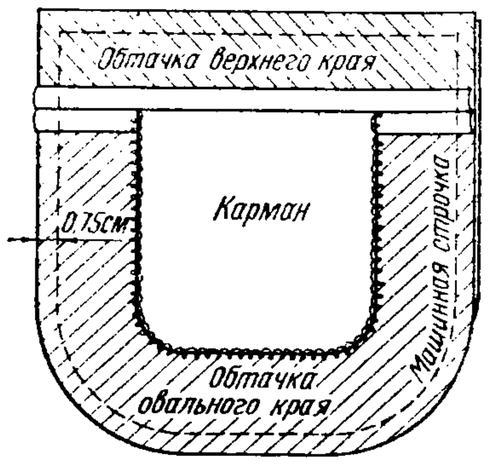


Рис. 240

на рис. 234. Однако в этом случае заутюживают и припуск на ширину шва по верхнему срезу кармана. В дальнейшем карман обрабатывается так же, как указано на стр. 138.

Обработка кармана с подкладкой (второй способ)

Подкладку кармана (рис. 241) выкраивают точно по его первоначальному контуру. Следовательно, она на 0,2 см меньше самого кармана. Припуск на ширину шва со всех сторон подкладки одинаковый — 0,75 см.

Карман и подкладку складывают лицевыми сторонами внутрь и, уравняв срезы, сметывают со стороны кармана. При этом на кармане получится неболь-

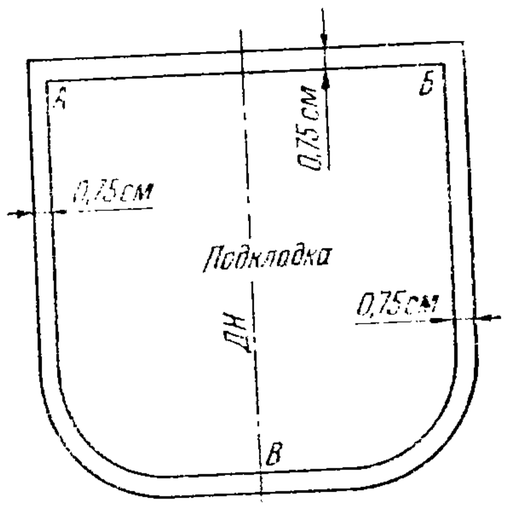


Рис 241

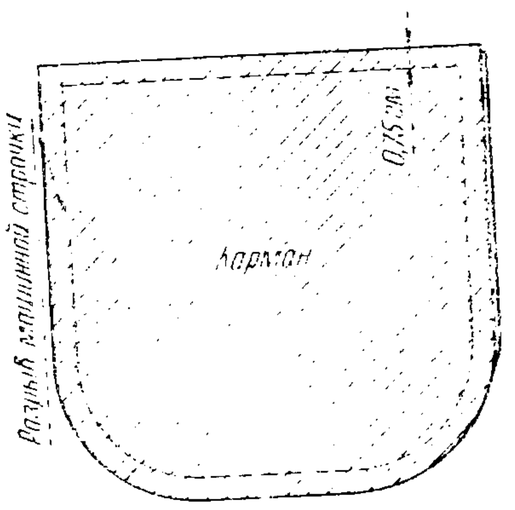


Рис 242

шая слабина, необходимая для образования переходного канта. Обтачивают карман со стороны подкладки швом шириной 0,75 см, при этом где-либо на малозаметном участке машинную строчку прерывают на 3—4 см, чтобы карман можно было вывернуть на лицевую сторону (рис. 242).

Для образования переходного канта припуск на ширину шва заутюживают на карман, затем его выворачивают на лицевую сторону и приутюживают со стороны подкладки. В месте обрыва машинной строчки подкладку с карманом скрепляют потайными ручными стежками, после чего карман соединяют с основной деталью изделия.

Накладной карман с прокладкой (рис. 243)

Накладные карманы часто выполняют с прокладкой для придания устойчивости ткани и сохранения формы. В качестве прокладочного материала применяют хлопчатобумажную ткань типа бязи.

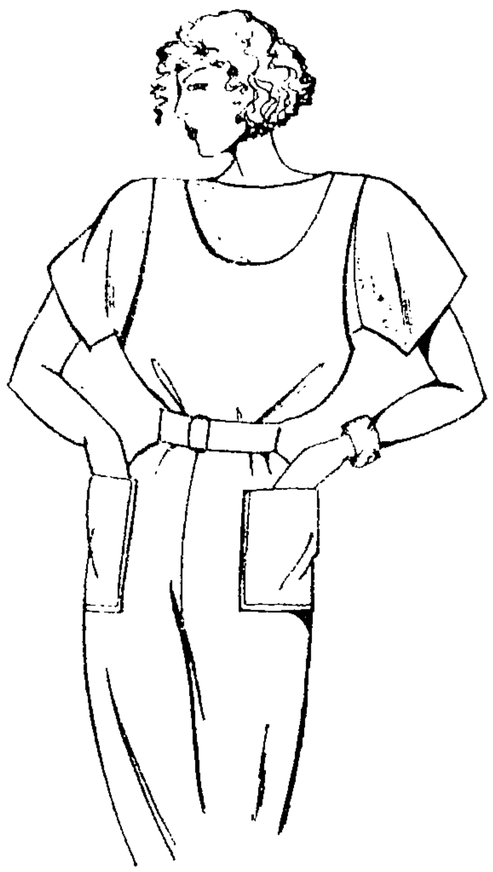


Рис. 243

Во время примерки изделия на нем уточняют и намечают местоположение, форму и размеры кармана. Затем на листе бумаги вычерчивают его контур ($АББ_1А_1$ на рис. 244, $АБ$ — линия входа в карман) и непосредственно на этом контуре строят выкройку. Кроме того, вычерчивают детали, необходимые для обработки кармана, т. е. прокладку и обтачку.

Изготовление выкроек

Выкройка кармана (рис. 244). По сравнению с контуром выкройку кармана по боковым и нижнему срезам увеличивают на 0,2 см. По всему контуру кармана ($ВВ_1Г_1Г$) вычерчивают припуски на ширину шва: 1 см по боковым и нижнему срезам и 0,75 см по верхнему срезу. Прокладку кармана (рис. 245) строят точно по контуру $АББ_1А_1$ (см. рис. 244). Припуск на ширину шва 0,75 см дают только по линии входа.

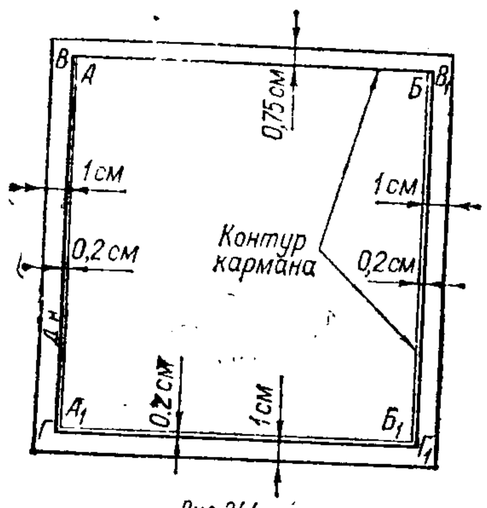


Рис.244

Рис.245

Обтачка верхнего края (рис. 246). Ширину обтачки берут равной ширине прокладки кармана $АБ$ (по линии входа). Высоту обтачки принимают обычно 4 см. Припуски на ширину шва по верхнему срезу обтачки — 0,75 см, а по нижнему — 1 см.

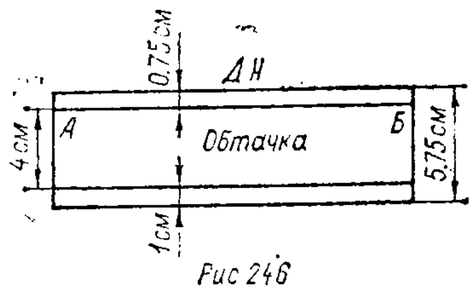


Рис 246

Все построенные выкройки вырезают и по ним выкраивают из ткани детали кармана, соблюдая направление нитей основы.

Последовательность обработки

Обработка верхнего среза кармана. На изнаночную сторону кармана накладывают прокладку, а на лицевую — обтачку лицевой стороной. Все три детали уравнивают по верхнему срезу, сметывают и стачивают швом шириной 0,75 см. При этом прокладка и обтачка, поскольку они уже кармана, должны располагаться симметрично по отношению к его боковым срезам, как показано на рис. 247.

После стачивания прокладку и обтачку отгибают в сторону (рис. 248), и шов приутюживают. Затем нижний срез обтачки подгибают на изнанку на 1 см, наметывают на прокладку и настрачивают у самого края. Стачанные детали в том же положении (т. е. обтачка и прокладка отогнуты в одну сторону, а карман — в противоположную) перевертывают изнаночной стороной вверх, припуски на ширину шва по срезам кармана загибают на карман, нижние углы закладывают способами, указанными на стр. 73, и приутюживают (рис. 249).

Настрачивание прокладки (рис. 250). Детали кармана в том же положении, как показано на рис. 249, т. е. обтачкой вниз, накладывают на лицевую сторону основной детали с таким расчетом, чтобы прокладка совместилась с размеченной на изделии рамкой кармана. Затем прокладку наметывают и настрачивают на основную деталь на расстоянии 0,2 см от срезов. В верхних углах кармана машинной строчкой делают закрепки длиной 0,5—0,75 см.

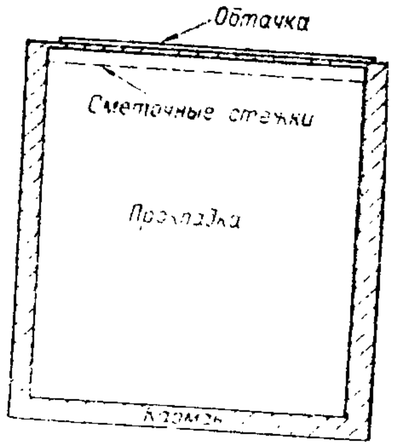


Рис 247

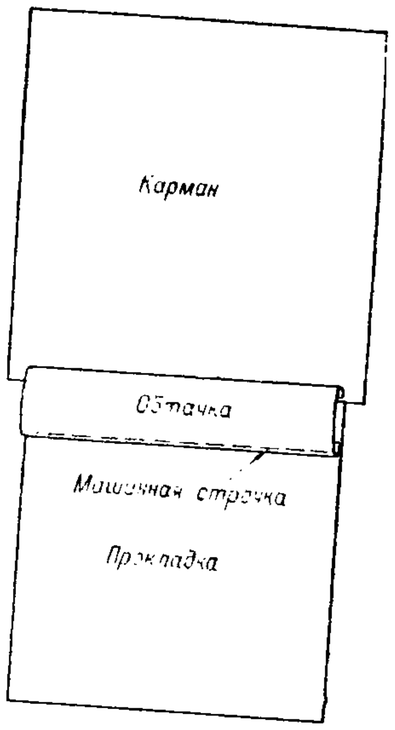


Рис 248

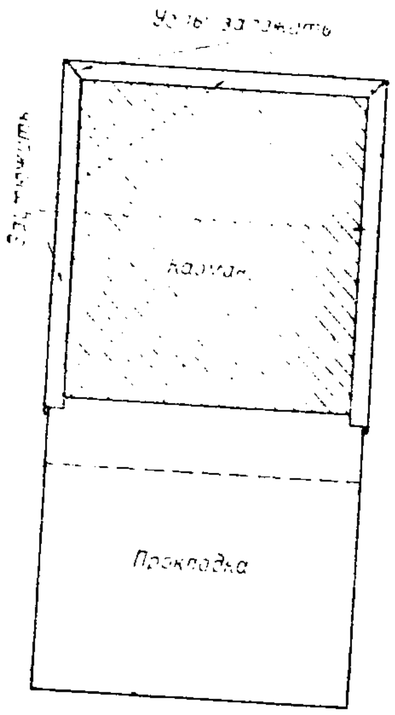


Рис 249

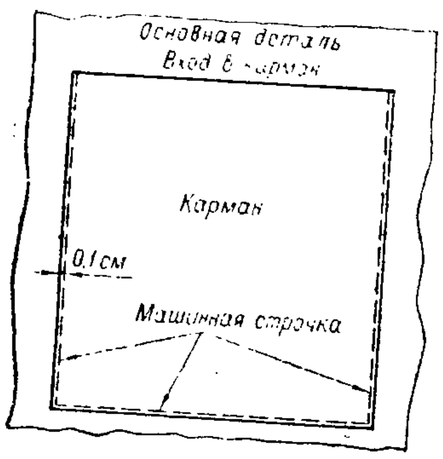


Рис. 251

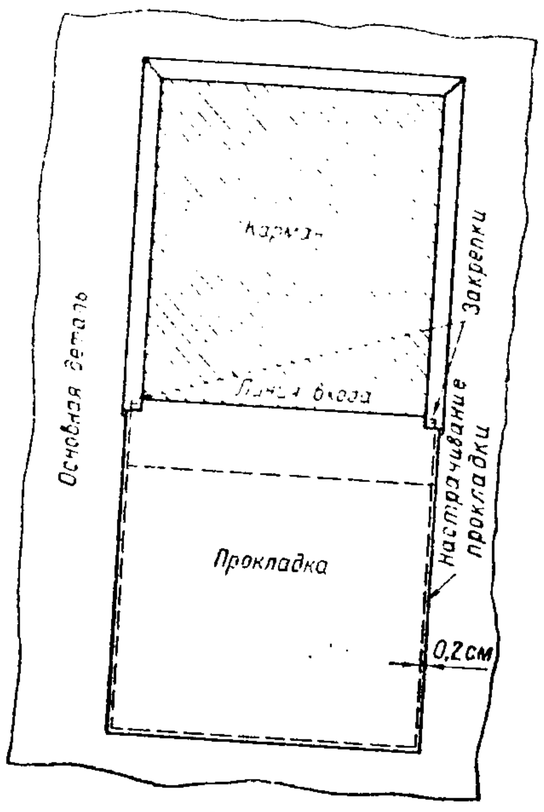


Рис. 250

Настрачивание кармана (рис. 251). Настроченную на основную деталь прокладку закрывают карманом, который, в свою очередь, наметывают и настрачивают на расстоянии 0,1 см от сгиба.

Накладной карман рассматриваемого вида иногда выполняют с клапаном. Построение и изготовление его показано на стр. 155. Заготовленный клапан втачивают между карманом и обтачкой при обработке верхнего среза (входа в карман).

ВТАЧНЫЕ КАРМАНЫ (рис. 252)

Карманы такого типа чаще всего встречаются на спортивной одежде. Особенно эффектно они выглядят на изделиях из клетчатых или полосатых тканей, если полоска или клетка на кармане располагаются под некоторым углом к соответствующему рисунку основной детали изделия.

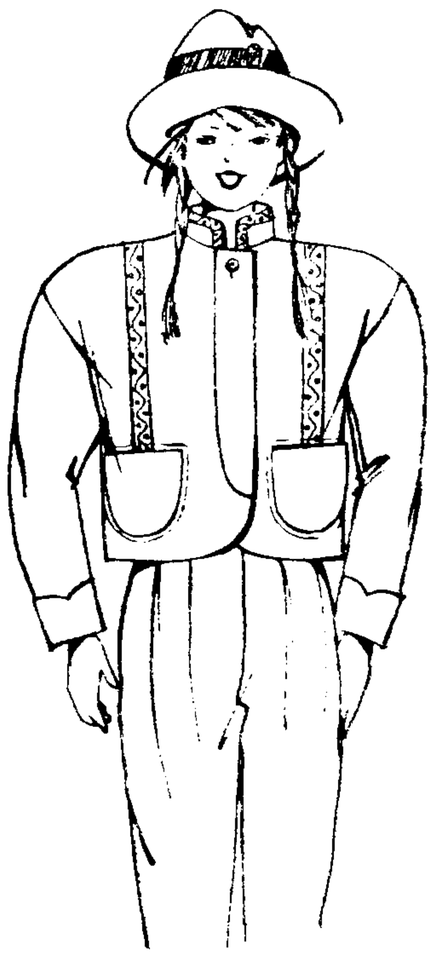


Рис 252

При изготовлении втачного кармана по контуру его, намеченному на основной детали, делается вырез, края которого обрабатываются специальной обтачкой. Впоследствии этот вырез заполняется карманом.

Изготовление выкроек

Для изготовления втачного кармана требуется построить чертеж выкроек кармана, обтачки и мешковины.

Выкройка кармана. В соответствии с уточненными на примерке размерами и формой кармана на листе бумаги вычерчивают его контур (*АВБ* на рис. 253, *АБ* — вход в карман) и намечают местоположение отделочной строчки.

По верхнему краю кармана делают припуск на обработку 4 см. Припуск на ширину шва по овальному краю, принимаемый обычно 1,5 см, в данном случае

увеличивают в зависимости от того, на каком расстоянии от контура кармана проходит отделочная строчка (1—2 см). На рис. 253 это расстояние равно 1 см, следовательно, весь припуск на ширину шва по овальному краю составит 2,5 см.

Построение обтачки (рис. 254). К контуру кармана (*АВБ* на рис. 253) причерчивают еще два контура подобной формы:

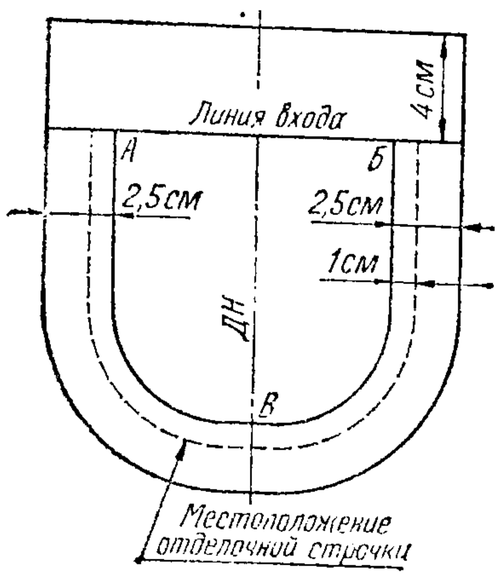


Рис. 253

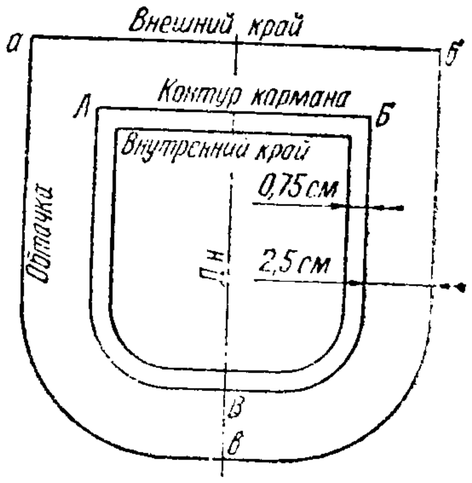


Рис. 254

линию внешнего края обтачки (*авб*) на расстоянии 2,5 см от контура кармана;

линию внутреннего края обтачки на расстоянии 0,75 см от контура *АВБ* внутрь.

В дальнейшем на обтачке, выкроенной из ткани, линии контура кармана и внутреннего края должны быть намечены мелом или наметочными стежками.

Выкройку мешковины кармана вычерчивают в точном соответствии с размерами внешнего контура обтачки (*авб* на рис. 254).

По полученным выкройкам детали кармана выкраивают из ткани. При этом для удобства обработки середину выкроенной обтачки по внутреннему контуру обычно сразу не вырезают. Направление нитей основы на выкроенных мешковине и обтачке должно обязательно совпадать с направлением их на основной детали изделия. Что касается самого кармана, то это требование может не соблюдаться для тканей в полоску или клетку, если рисунок кармана располагается под углом по отношению к рисунку изделия.

На выкроенном из ткани кармане мелом или наметочными стежками по лицевой стороне намечают его контур (*АВБ* на рис. 253).

Последовательность обработки

Обработка выреза на основной детали обтачкой (рис. 255). Обтачку лицевой стороной накладывают на лицевую сторону основной детали таким образом, чтобы совместились линии разметки кармана, и по этим линиям наметывают (по обтачке) и притачивают. Затем внутреннюю часть обтачки (вместе с тканью основной детали) вырезают по намеченной на обтачке линии внутреннего края, т. е. на расстоянии 0,75 см от машинной строчки (на рис. 255 вырезаемая часть показана двойной штриховкой). Припуски по овальному срезу и в углах надсекают, не доводя разрезы на 0,1 см до машинной строчки, как показано на рис. 255. Через образовавшийся сквозной вырез обоих слоев ткани обтачку перегибают на изнаночную сторону основной детали и окончательно приутюживают со стороны обтачки.

Для удобства последующей обработки обтачку следует приметать к основной детали, после чего на лицевой стороне последней наметить линию отделочной строчки. Прокладывают отделочную строчку по намеченной линии, начиная от одного из углов (рис. 256).

Обработка верхнего края кармана (рис. 257). Верхний срез кармана перегибают на изнаночную сторону на 1 см и застрачивают у самого сгиба (рис. 257,*а*). Оставшуюся часть припуска на обработку перегибают также на изнаночную сторону по линии входа в карман, приутюживают и прикрепляют к карману потайными ручными прикрепками, как показано на рис. 257,*б*.

Соединение кармана и мешковины с основной деталью изделия. Обработанный карман накладывают изнанкой на лицевую сторону мешковины, нижние срезы их уравнивают и обе детали сметывают по всему овальному контуру (рис. 258).

Основную деталь изнаночной стороной накладывают на лицевую сторону кармана так, чтобы обработанные края выреза точно совместились с намеченным контуром кармана, после чего все три детали (основную, карман и мешковину) сметывают по отделочной строчке со стороны основной детали (рис. 259). Затем основную деталь отгибают, как показано на рис. 259, и об-

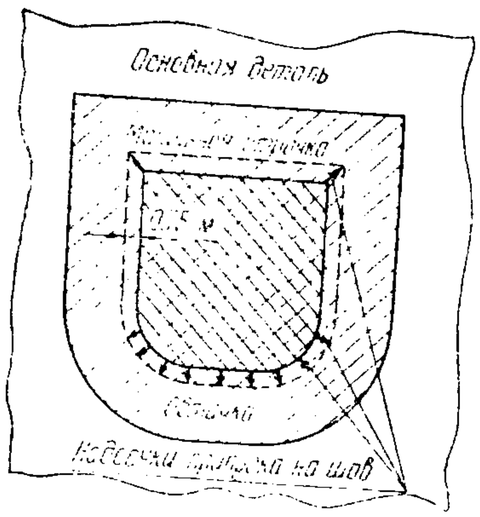


Рис 255

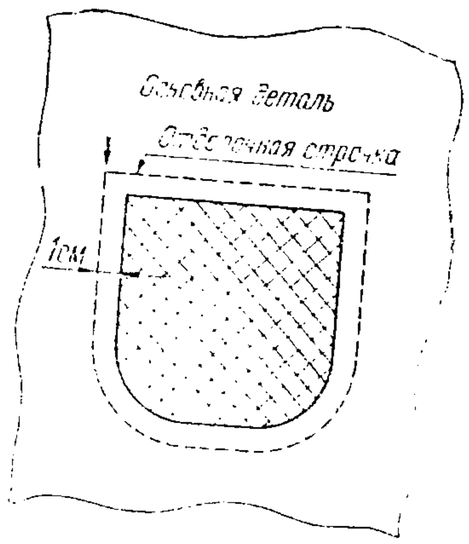


Рис. 256

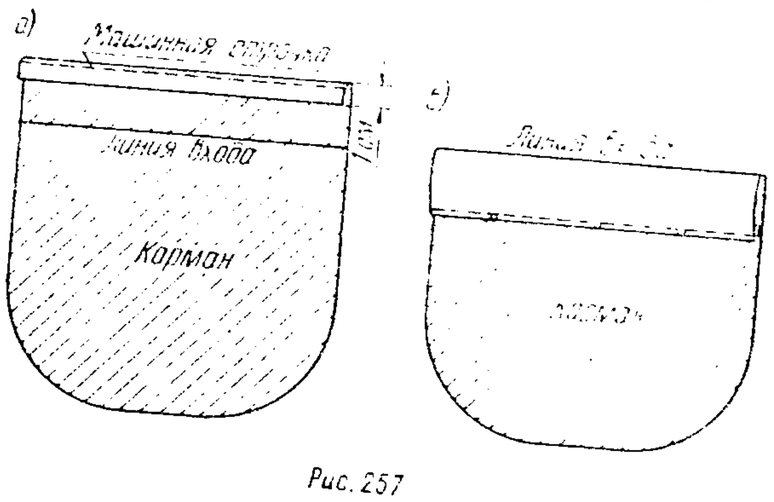


Рис. 257

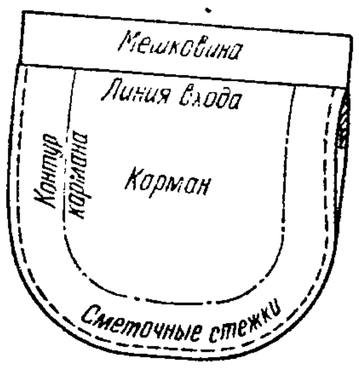


Рис. 258

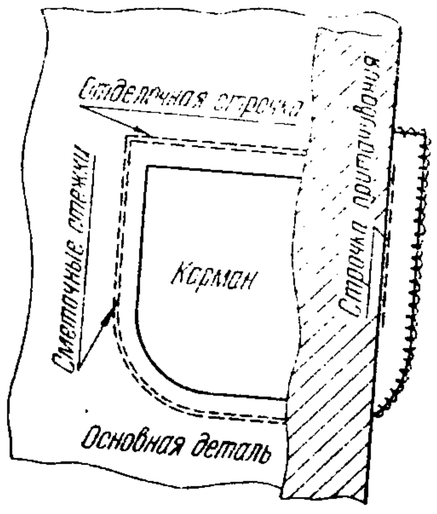


Рис. 259

тачку, карман и мешковину стачивают со стороны обтачки рядом со сгибом ткани у отделочной строчки. После этого наметку удаляют и срезы обметывают зигзагообразной строчкой.

Соединять карман и мешковину с основной деталью при помощи отделочной строчки не рекомендуется, так как в этом случае рельефность строчки из-за неодинакового числа соединяемых слоев ткани на разных участках получается неоднородной.

ПРОРЕЗНЫЕ КАРМАНЫ

Прорезные карманы широко применяют на любых изделиях — платьях, костюмах, блузах, юбках, брюках и др. Линия разреза кармана (вход в карман) в зависимости от фасона может быть горизонтальной, вертикальной, наклонной или фигурной. Местоположение разреза кармана определяют и уточняют на фигуре во время примерки изделия, намечают сначала мелом, а затем наметочными стежками. Размеры разреза обычно принимаются от 13 до 15 см. Вход в прорезной карман может быть обработан обтачками, клапаном или листочкой.

Ниже приводятся некоторые варианты прорезных карманов, обрабатываемых различными способами.

Прорезной карман «в рамку»

Независимо от расположения входа прорезной карман «в рамку» (рис. 260) обрабатывают двумя отдельными сложенными вдвое полосками (обтачками) из основной или отделочной ткани. Линии притачивания обтачек образуют прямоугольник — рамку кармана, длину и высоту которой выбирают произвольно. Видимая часть каждой обтачки в готовом кармане составляет половину рамки (на рис. 261 *АабБ* — верхняя обтачка, *АБгв* — нижняя, *АБ* — линия входа в карман).

Внутренняя часть кармана образуется двумя мешковинами, которые при пошиве женского и детского платья обычно выкраивают из основной ткани.

Построение обтачек и мешковин

Установив основные размеры, т. е. длину и высоту рамки, на листе бумаги строят верхнюю и нижнюю обтачки и мешковину с припусками на ширину шва.

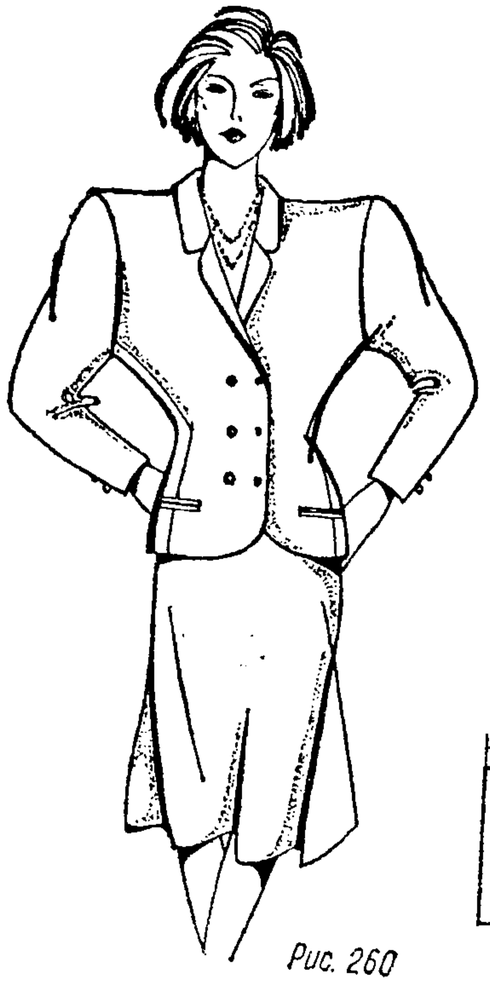


Рис. 260

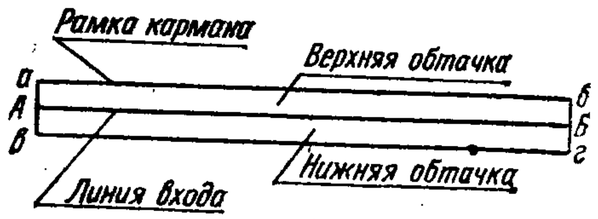


Рис. 261

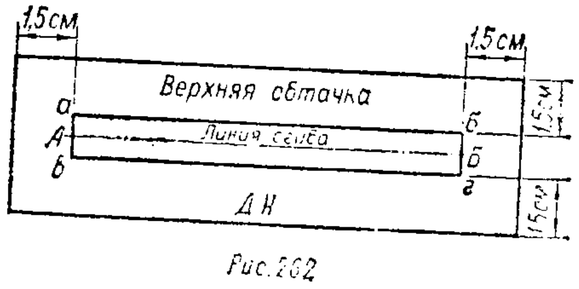


Рис. 262

При построении верхней обтачки сначала чертят рамку кармана *абгв* (рис. 262), а затем по всем ее краям причерчивают припуски на ширину шва — 1,5 см. На полученном чертеже выкройки линия *АБ* (соответствующая линии входа в карман на рамке) является линией сгиба обтачки.

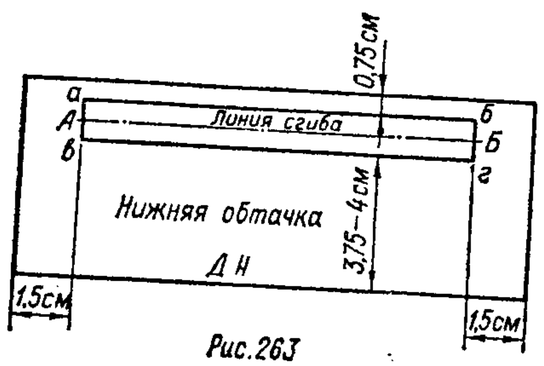


Рис. 263

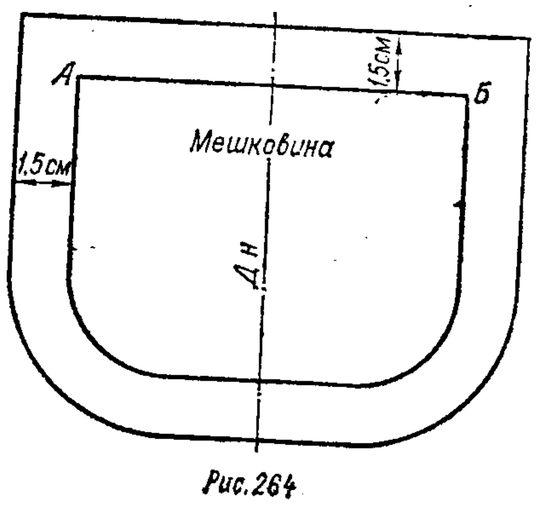


Рис. 264

Нижнюю обтачку (рис. 263) строят так же, как верхнюю, с той разницей, что припуск по верхнему краю обтачки уменьшают до 0,75 см, а по нижнему увеличивают до 3,75—4 см.

Верхняя и нижняя мешковины (рис. 264) одинаковы, поэтому строится одна из них. Контур нижней части мешковины для удобства обметки обрезных краев обычно делают овальным. Ширина мешковины, так же как и длина обтачек, должна быть равна длине рамки *АБ*, а глубину принимают обычно на 2 см больше. Припуск на ширину швов по всему контуру мешковины принимают 1,5 см.

По полученным выкройкам выкраивают детали кармана с соблюдением направления нитей основы.

Последовательность обработки

Разметка кармана на основной детали (рис. 265). На лицевой стороне основной детали сначала мелом, а затем наметочными стежками параллельно ранее намеченной линии входа в карман наносят две прямые на расстоянии друг от друга, равном удвоенной ширине рамки (*ав* на рис. 261). Под прямым углом к этим линиям через крайние точки входа в карман (*А* и *Б*) тем же способом намечают прямые *дд*, ограничивающие длину входа в карман (см. рис. 265).

Приметывание верхней мешковины (рис. 266). На изнаночную сторону основной детали накладывают изнаночной стороной верхнюю мешковину таким образом, чтобы верхний обрезной край мешковины проходил на 1 см выше верхней линии разметки кармана, а припуски на ширину шва по боковым срезам располагались симметрично рамке. В таком положении мешковину по всему контуру приметывают к основной детали.

Приметывание и притачивание обтачек. Верхнюю и нижнюю обтачки перегибают по линиям сгиба (см. рис. 262 и 263) изнаночной стороной внутрь и сгибы приутюживают. Чтобы легче было получить ровную линию притачивания (параллельную сгибу), на обеих обтачках мелом или нитками рекомендуется наметить линии притачивания на расстоянии от сгиба, равном половине ширины рамки (*Ав* на рис. 261).

Заготовленные таким образом обтачки накладывают на лицевую сторону основной детали сгибами к ли-

ниям разметки кармана, а срезами — навстречу друг к другу, приметывают и притачивают по намеченным линиям так, чтобы строчки не выходили за пределы рамки (рис. 267,*а* и *б*). После притачивания проверяют (с изнаночной стороны), не смещены ли строчки одна относительно другой по длине. Концы строчек закрепляют узелками.

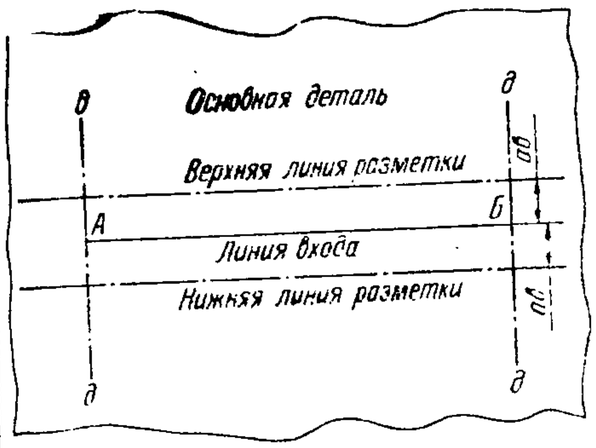
Для образования входа в карман основную деталь и мешковину разрезают с изнанки посредине между строчками, как показано на рис. 268. Разрез начинают от середины в обе стороны, не доводя до концов строчек на 1—1,5 см, и заканчивают наклонными рассечками по направлению к ним. Наклонные рассечки также не должны доходить до конца строчек на 0,1 см. После этого запасы обтачек перегибают через разрез кармана на изнаночную сторону основной детали, направляя срезы верхней обтачки вверх, а нижней — вниз.

Уголки, образованные наклонными рассечками, выправляют, отгибают и закрепляют на обтачках двойной строчкой, перпендикулярной к линии разреза (рис. 269). Сгибы обтачек сметывают крестообразными стежками, а нити приметывания мешковины удаляют. Перед утюжкой на изнаночную сторону основной детали между нею и обтачками прокладывают в упор к шву плотную бумагу. Рамку кармана приутюживают с изнаночной стороны через влажный проутюжильник.

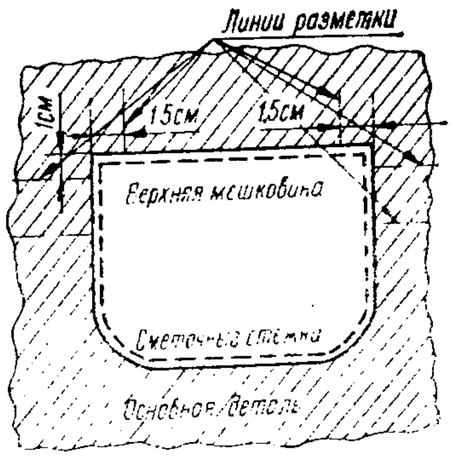
После утюжки срез нижней обтачки подгибают на изнанку на 1 см, наметывают на мешковину и настрачивают у самого сгиба (рис. 270). Если обтачки выкроены из плотной ткани, то срез нижней обтачки для уменьшения толщины шва не подгибают, а настрачивают прямо на мешковину зигзагообразной строчкой.

Приметывание и притачивание нижней мешковины. Нижнюю мешковину накладывают на верхнюю лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, сметывают и стачивают со стороны верхней мешковины, отгибая основную деталь, швом шириной 1,5 см. В верхней части мешковины шов стачивания должен подходить вплотную к шву притачивания обтачки. Срезы обметывают зигзагообразной строчкой.

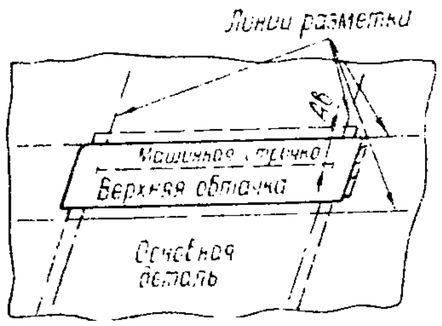
На рис. 271 показан внешний вид готового кармана с изнаночной стороны изделия.



а) Рис. 265



б) Рис 266



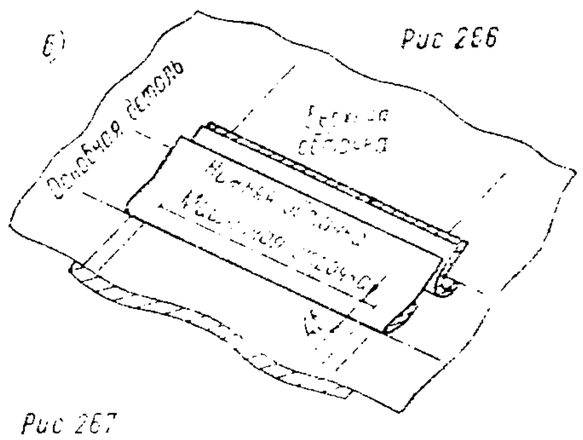


Рис 267

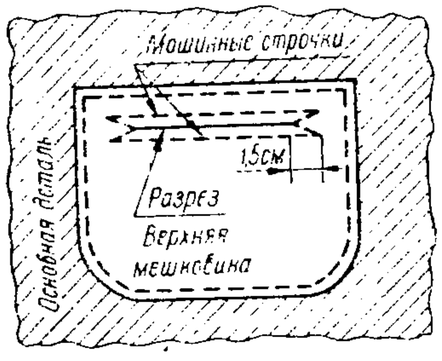


Рис 268

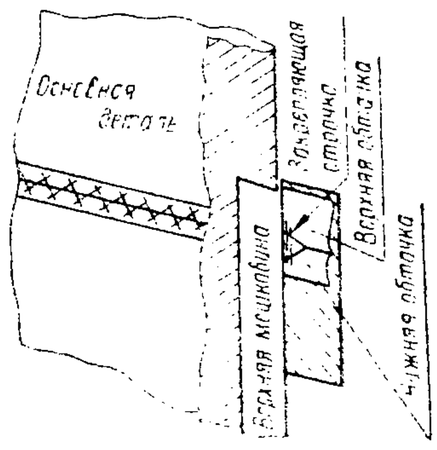


Рис 269

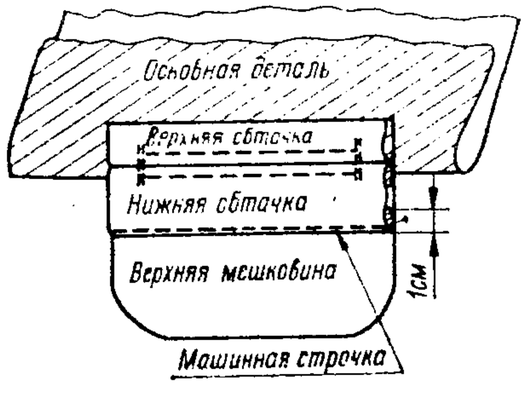


Рис. 270

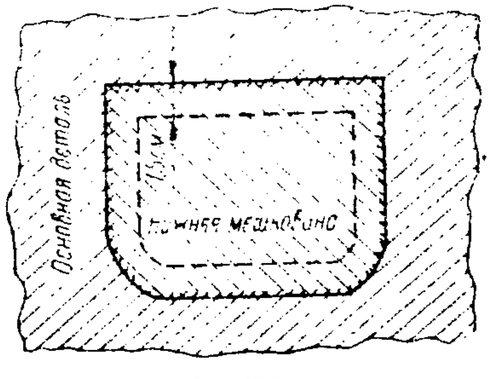


Рис 271

Прорезной карман с клапаном (рис. 272)

Разновидностью рассмотренного выше прорезного кармана «в рамку» является прорезной карман с клапаном. Построение выкроек деталей и обработка этих карманов весьма сходны. Основное отличие состоит в том, что в кармане рассматриваемого типа верхняя обтачка заменена клапаном, который представляет собой планку из основной или отделочной ткани, закрывающую вход в карман и служащую как для обработки кармана, так и для декоративных (отделочных) целей.

Для обработки кармана необходимы следующие детали: нижняя обтачка, клапан (клапан и подклапан), который может быть цельнокроеным или состоящим из двух деталей; верхняя и нижняя мешковины. Размеры входа в карман и высоту клапана выбирают по желанию.

Построение клапана, обтачки и мешковин кармана

Установив размеры кармана, т. е. высоту клапана и длину входа в карман, рассчитывают и строят на бумаге (с припусками на ширину шва) все детали, необходимые для обработки.

Для построения выкройки цельнокроеного клапана (рис. 273) проводят горизонтальную линию сгиба, на которой отмеряют отрезок *АБ*, соответствующий выбранной длине входа в карман. Через точки *А* и *Б* вверх и вниз перпендикулярно к линии сгиба проводят прямые, на которых откладывают отрезки, равные принятой высоте клапана: $Аа_1 = Бб_1 = Аа_2 = Бб_2$.

Прямоугольник $Аа_2б_2Б$ представляет собой верхнюю наружную часть клапана. Для образования переходного канта в швах стачивания клапана и подклапана клапан должен быть несколько расширен. Для этого от точки $а_2$ влево и от точки $б_2$ вправо откладывают по 0,2 см и полученные точки соединяют с концами линии *АБ*. Затем параллельно сторонам клапана и подклапана проводят линии припусков на ширину шва в 1,5 и 0,75 см.

На полученном таким образом чертеже выкройки клапана намечают направление нитей основы. Обычно оно совпадает с направлением долевых нитей основной детали, но в тех случаях, когда клапан одновременно служит и отделкой, может располагаться под углами 45 и 90° (для тканей в полоску или клетку).

При необходимости выполнять клапан и подклапан раздельно (при большой толщине ткани) каждую деталь выкраивают отдельно с припусками на ширину шва 0,75 см. Кроме того, клапан по всему контуру делают на 0,2 см больше подклапана.

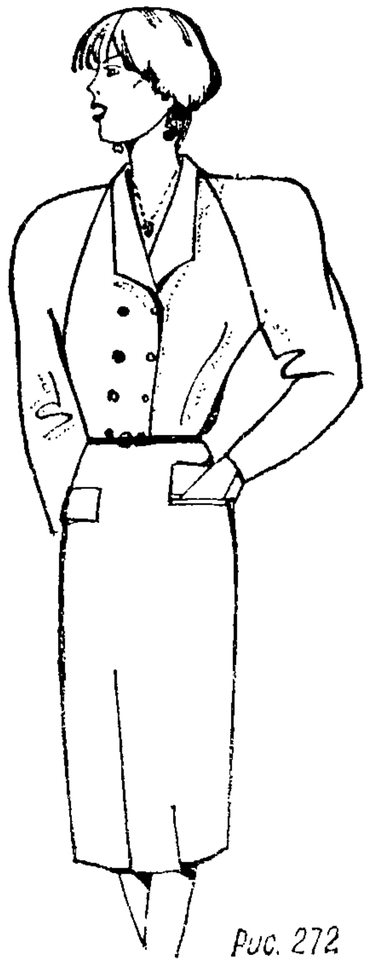


Рис. 272

Для построения нижней обтачки (см. рис. 263) на бумаге также проводят горизонтальную линию сгиба, на которой откладывают длину линии входа в карман (*АБ*). Через точки *А* и *Б* проводят две вертикальные линии, на которых вверх от линии сгиба откладывают ширину обтачки в готовом виде плюс

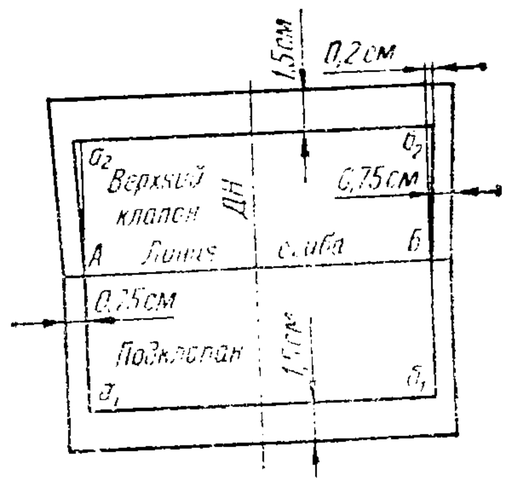


Рис. 273

0,75 см — припуск на ширину шва. Ширина обтачки в готовом виде должна быть не менее 0,75 см. Вниз от линии *АБ* ширина обтачки должна составлять 3,75—4 см. Припуск на ширину шва по боковым срезам обтачки принимают 1,5 см. Линия сгиба обтачки должна проходить по долевой нити.

Верхняя и нижняя мешковины (произвольной формы) — две одинаковые детали, поэтому чертеж делается для одной из них (см. рис. 264). Высоту мешковины принимают в зависимости от выбранной глубины кармана, а ширину — равной длине линии входа в карман. Припуск на ширину шва по всему контуру мешковины — 1,5 см.

По полученным выкройкам все детали выкраивают из ткани с соблюдением направления нитей основы.

Последовательность обработки

Разметка кармана на детали изделия (рис. 274). На лицевой стороне основной детали изделия сначала мелом, а затем наметочными стежками наносят две параллельные линии: верхнюю — линию притачивания клапана и нижнюю — линию прикладывания сгиба обтачки. Расстояние между этими линиями должно быть равно удвоенной ширине обтачки в готовом виде (1,5 см) плюс 0,25 см на зазор для свободного вмещения опущенного клапана. Перпендикулярно к этим линиям намечают также линии (*дд*), ограничивающие длину входа в карман.

Приметывание верхней мешковины (рис. 275). Верхнюю мешковину изнаночной стороной накладывают на изнаночную сторону основной детали таким образом, чтобы верхний срез мешковины находился выше линии притачивания клапана на 1,5 см, а припуски на ширину шва по боковым срезам располагались симметрично относительно линий (*дд*), ограничивающих вход в карман. В таком положении мешковину наметывают по всему контуру.

Обработка клапана. Клапан перегибают по линии сгиба лицевой стороной внутрь, боковые срезы уравнивают, сметывают и стачивают швом шириной 0,75 см (рис. 276,*а*). Для образования переходного кармана по швам стачивания припуски на ширину шва отгибают на верхний клапан и заутюживают (рис. 276,*б*). Затем клапан выворачивают на лицевую сторону, выправляют углы и окончательно приутюживают через влажный проутюжильник со стороны нижнего клапана. Для улучшения качества утюжки в клапан рекомендуется вложить плотную бумагу таким образом, чтобы запасы швов находились над бумагой, т. е. не прилегали к клапану.

После утюжки вверх от сгиба отмеряют высоту клапана и сметывают его с подклапаном по всей длине (рис. 276,*в*). При этом линия сметывания должна проходить на расстоянии 1,5 см от срезов клапана.

Приметывание и притачивание клапана и обтачки. Обработанный клапан накладывают верхней стороной на лицевую сторону основной детали таким образом, чтобы весь клапан расположился выше верхней линии разметки, а сметочный шов совместился с ней на основной детали (рис. 277). В таком положении клапан наметывают и притачивают по всей длине,

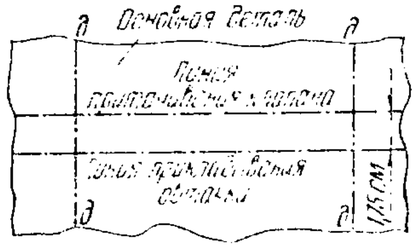


Рис. 274

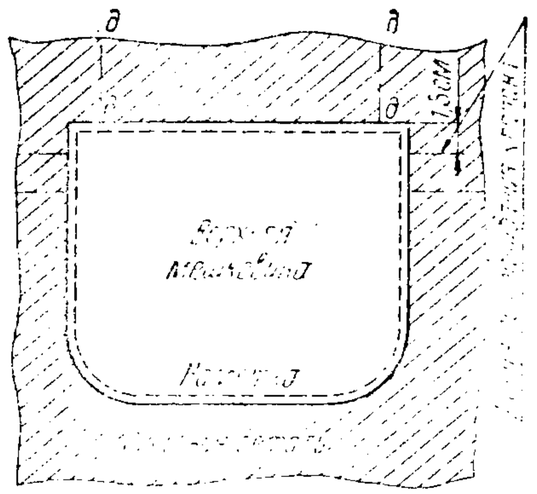


Рис. 275

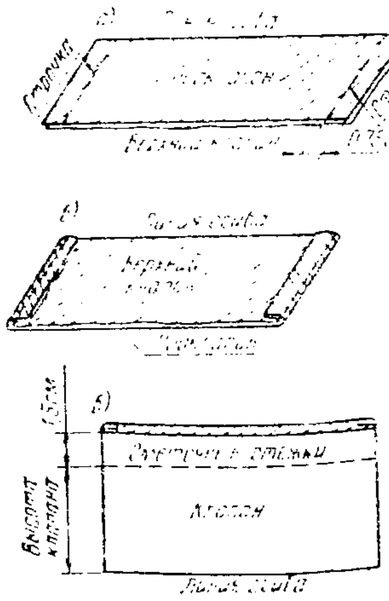


Рис. 276

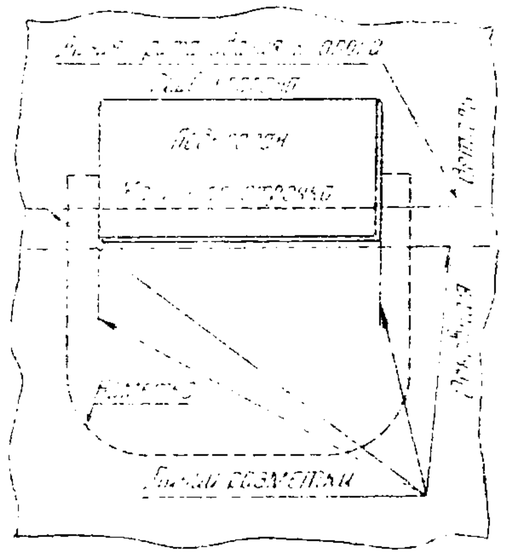


Рис. 277

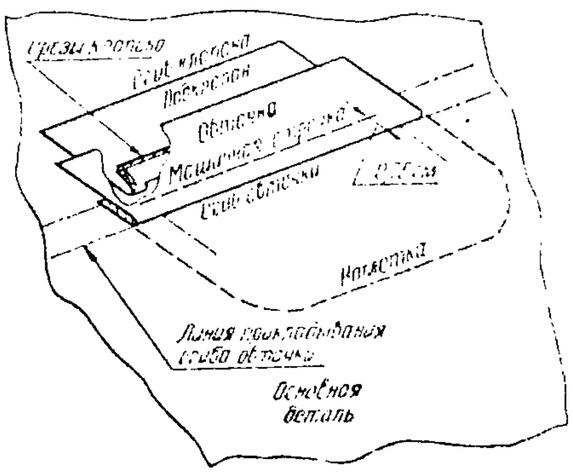


Рис. 278

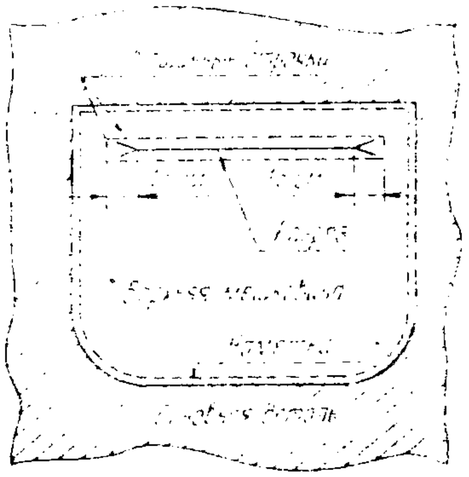


Рис. 279

после чего концы строчки закрепляют обратной строчкой или узелками. Затем припуски на швы отгибают на клапан, как показано на рис. 278. Нижнюю обтачку перегибают по линии сгиба (*АБ* на рис. 263) изнаночной стороной внутрь, и сгиб приутюживают. На лицевой стороне широкой части обтачки мелом или сметочными стежками намечают линию притачивания обтачки на расстоянии 0,75 см от сгиба.

Заготовленную таким образом обтачку узкой частью накладывают на лицевую сторону основной детали сгибом к нижней линии разметки кармана. При этом срезы обтачки должны быть направлены к срезам клапана (см. рис. 278). После этого обтачку наметывают и притачивают на расстоянии 0,75 см от сгиба между линиями, ограничивающими вход в карман. Затем проверяют с изнаночной стороны, не смещены ли строчки относительно друг друга по длине, и концы их закрепляют узелками.

Для образования входа в карман основную деталь и мешковину разрезают с изнанки посредине

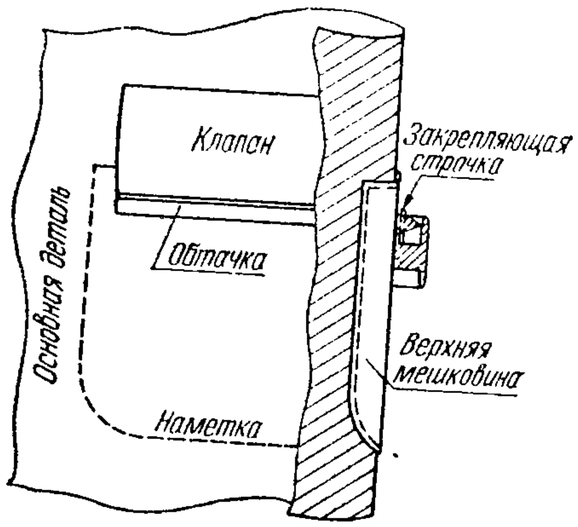


Рис. 280

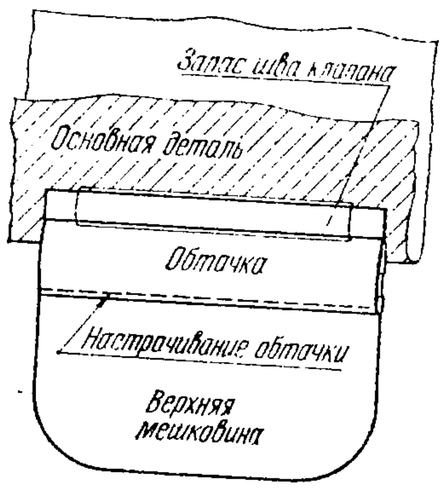


Рис. 281

между строчками (рис. 279). При этом разрез не доводят до концов строчек на 1—1,5 см и заканчивают наклонными рассечками по направлению к ним. В свою очередь, наклонные рассечки также не должны доходить до концов строчек на 0,1 см.

После этого запас обтачки и срезы клапана перегибают на изнаночную сторону основной детали через разрез кармана, срезы обтачки отгибают вниз, а срезы клапана — вверх (рис. 280). Уголки, образованные наклонными рассечками, отгибают на изнанку, выправляют и

закрепляют на обтачке двойной строчкой, перпендикулярной линии разреза. Затем нитки приметывания мешковины удаляют.

При утюжке швов между ними и деталями прокладывают плотную бумагу. После утюжки срез нижней обтачки подгибают на изнанку на 0,75—1 см, наметывают на мешковину и настрачивают у самого сгиба (рис. 281). В изделиях из плотных тканей нижний срез обтачки можно настрочить на мешковину зигзагообразной строчкой без подгиба.

Приметывание и притачивание нижней мешковины. Нижнюю и верхнюю мешковины складывают лицевыми сторонами внутрь, срезы их уравнивают, сметывают и стачивают швом шириной 1,5 см со стороны верхней мешковины, отогнув основную деталь. Срезы, как обычно, обметывают зигзагообразной строчкой. В изделиях из толстых тканей верхнюю мешковину рекомендуется делать из подкладочной ткани.

Прорезной карман с листочкой

Одним из наиболее часто встречающихся вариантов прорезных карманов является карман с листочкой. Обработка его сходна с обработкой прорезных карманов, рассмотренных выше. Разница состоит в том, что нижняя обтачка здесь заменена листочкой — планкой из основной или отделочной ткани, которая в отличие от клапана отогнута вверх.

По способу соединения листочки с основной деталью различают карманы с втачной листочкой и настрочной. Для обработки любого из этих карманов необходимы следующие детали: листочка, верхняя и нижняя мешковины.

Размеры кармана могут быть различными, однако чаще длину входа в карман принимают 11—16 см, а ширину листочки — 2,5—3 см.

Ниже рассматриваются два наиболее характерных варианта карманов этого вида.

Карман с втачной листочкой и вертикальным входом (рис. 282)

Установив на примерке изделия местоположение и размеры кармана, т. е. длину входа в него и ширину листочки, на листе бумаги строят выкройки всех деталей с припусками на ширину швов.

Построение выкроек

Для построения чертежа выкройки листочки вычерчивают прямоугольник *АБГВ* (рис. 283), стороны которого равны принятым размерам длины линии входа в карман (*АБ*) и ширины листочки (*АВ*). К линии *ВГ* слева причерчивают второй прямоугольник *ВГДЕ* — нижнюю сторону листочки, равный по разме-

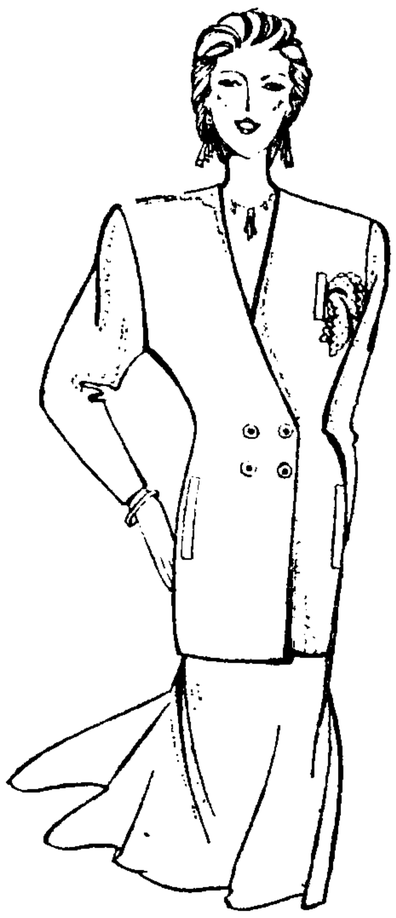


Рис. 282

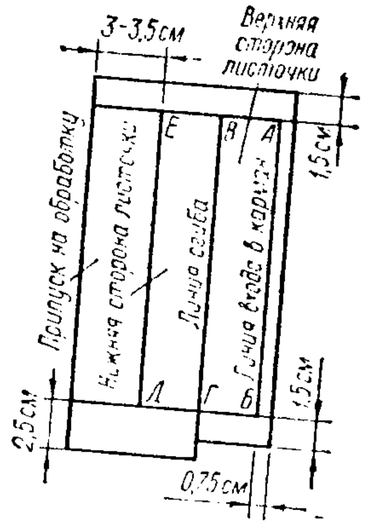


Рис. 283

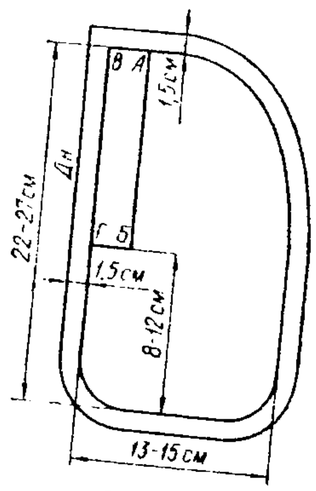


Рис 284

рам первому. Затем по контуру всей детали причерчивают припуски на обработку и ширину швов в размерах, приведенных на рис. 283.

Для построения мешковины вычерчивают рамку кармана по размерам листочки в готовом виде (прямоугольник *АБГВ* на рис. 283), к которой от руки или по лекалу пририсовывают контур мешковины, как показано на рис. 284. Размер мешковины по вертикали принимают обычно 22—27 см, а по горизонтали в са-

мом широком месте — 13—15 см. Прибавка на ширину шва по всему контуру — 1,5 см.

По полученным выкройкам детали раскраивают из ткани с соблюдением направления нитей основы, указанного на чертежах. На выкроенной листочке мелом или нитками намечают линию сгиба (линия *ВГ* на рис. 283).

По выкройке мешковины выкраивают сразу две детали — верхнюю и нижнюю мешковины. Ткань при этом складывают в два слоя лицевыми сторонами внутрь. На каждой мешковине контрольными надсечками намечают линию входа в карман.

Последовательность обработки

Разметка кармана на детали изделия (рис. 285). На лицевой стороне основной детали сначала мелом, а затем наметочными стежками наносят

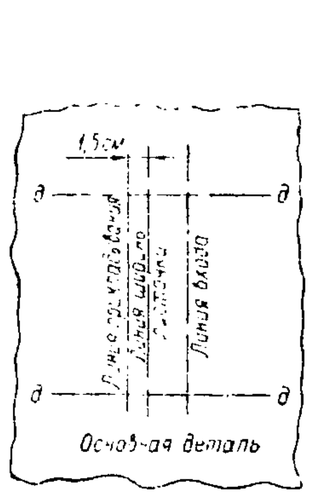


Рис 285

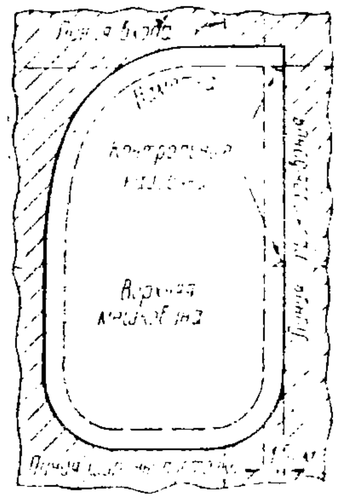


Рис 286

три вертикальные прямые: линию входа в карман (по ранее сделанной на примерке наметке), линию ширины листочки и на расстоянии 1,5 см от нее — линию прикладывания обрезного края верхней мешковины. Перпендикулярно к этим прямым намечают линии *дд*, ограничивающие длину входа в карман.

Приметывание верхней мешковины. Верхнюю мешковину изнаночной стороной накладывают на изнаночную сторону детали изделия таким образом, чтобы вертикальный обрезной край ее совпадал с линией разметки, а контрольные надсечки — с линиями,

ограничивающими вход в карман. В таком положении мешковину наметывают по всему контуру (рис. 286).

Заготовка листочки. Если у выкроенной листочки сгиб проходит по нитям основы, то ее складывают по линии сгиба изнаночной стороной внутрь и приутюживают. Затем по нижней части листочки отмеряют ее ширину и по намеченной линии оба слоя ткани сметывают, как показано на рис. 287.

Если листочка выкроена под каким-либо углом к направлению долевой нити, то для предохранения ее от растяжения рекомендуется использовать прокладку из бязи или другой подобной ткани. Прокладку выкраивают по размеру верхней стороны листочки, с припусками на швы, таким образом, чтобы направление нитей основы совпадало с краем *ВГ* (см. рис. 283).

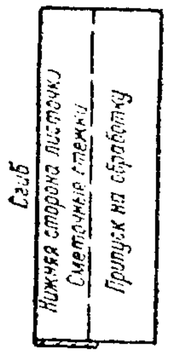


Рис. 287

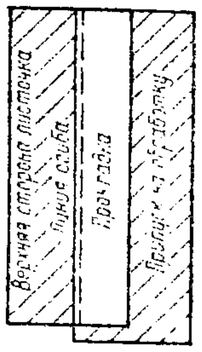


Рис. 288.

Прокладку настрачивают, уравнивая верхние поперечные обрезные края, на изнаночную сторону нижней части листочки на расстоянии 0,2—0,3 см от сгиба (рис. 288). Затем листочку перегибают по сгибу изнаночной стороной внутрь, приутюживают и сметывают так же, как без прокладки.

Приметывание и притачивание листочки и нижней мешковины. Листочку, заготовленную, как указано выше, накладывают верхней стороной на лицевую сторону основной детали так, чтобы вся листочка расположилась вне рамки кармана (рис. 289). При этом сметочный шов листочки совмещают с намеченной на основной детали линией входа в карман, а припуски на ширину шва по поперечным краям листочки располагают симметрично по отношению к рамке кармана. В этом положении листочку наметывают и притачивают по линии входа в карман с таким расчетом, чтобы строчка не выходила за линии, ограничивающие длину входа. Затем концы строчки закрепляют узелками, а припуск на обработку отгибают на листочку (рис. 290).

Нижнюю мешковину лицевой стороной накладывают на лицевую сторону основной детали таким образом, чтобы контрольные надсечки совместились с линиями *дд*, ограничивающими вход в карман, а вертикальный обрезной край мешковины был направлен в сторону

листочки и заходил за линию разметки (ширины листочки) на 1,5 см (см. рис. 290). В таком положении нижнюю мешковину наметывают и притачивают к основной детали по линии разметки и строго по длине входа в карман. После этого проверяют (с изнаночной стороны), не смещены ли строчки относительно друг друга по длине, и концы их закрепляют узелками.

Для образования входа в карман основную деталь и верхнюю мешковину разрезают с изнанки посредине между строчками (рис. 291). При этом разрез не доводят до концов строчек на 1—1,5 см и заканчивают наклонными рассечками по направлению к ним. Наклонные рассечки также не долж-

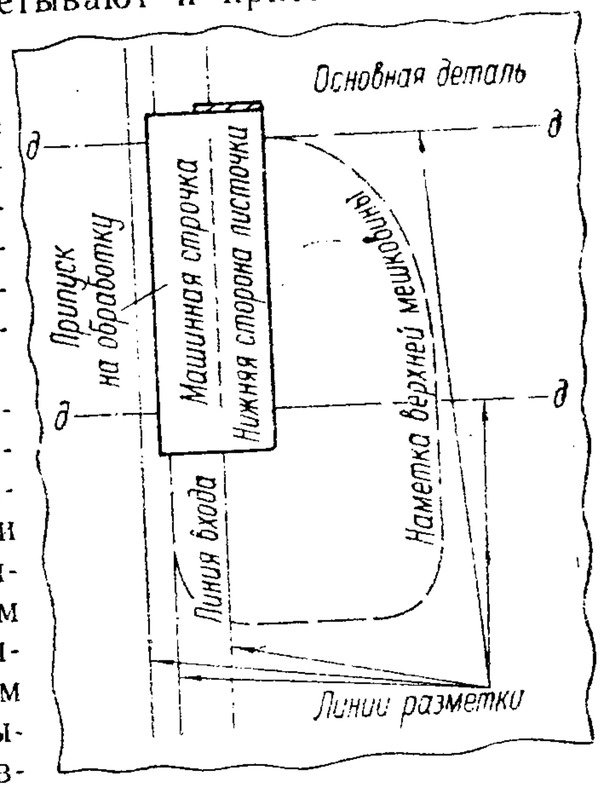


Рис. 289

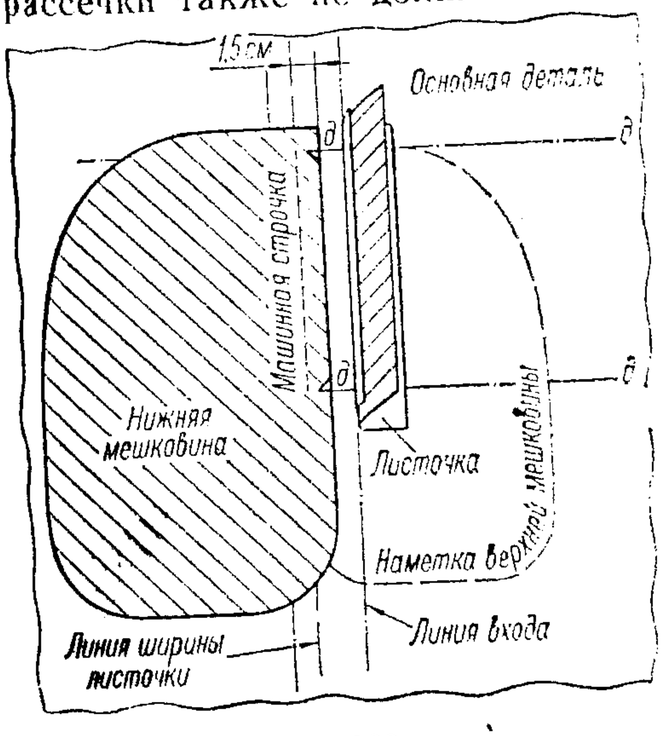


Рис. 290

Чтобы выполнить эту операцию, верхнюю мешковину отгибают и

ны доходить до концов строчек на 1—2 см. Затем запас листочки и нижнюю мешковину перегибают на изнаночную сторону основной детали через разрез кармана и направляют в разные стороны (рис. 292). Уголки, образованные наклонными рассечками, отгибают на изнанку, выправляют и закрепляют двойной машинной строчкой только на листочке. основную деталь и нитки приметывания мешковины удаляют.

При утюжке швов под мешковины в упор к швам подкладывают плотную бумагу. Сначала с помощью влажного проутюжильника с изнаночной стороны про-

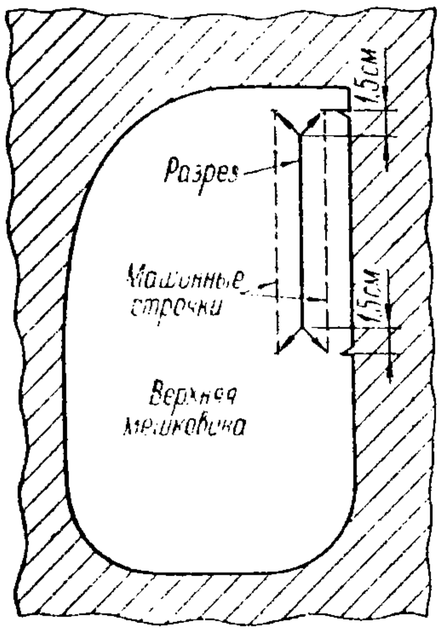


Рис 291

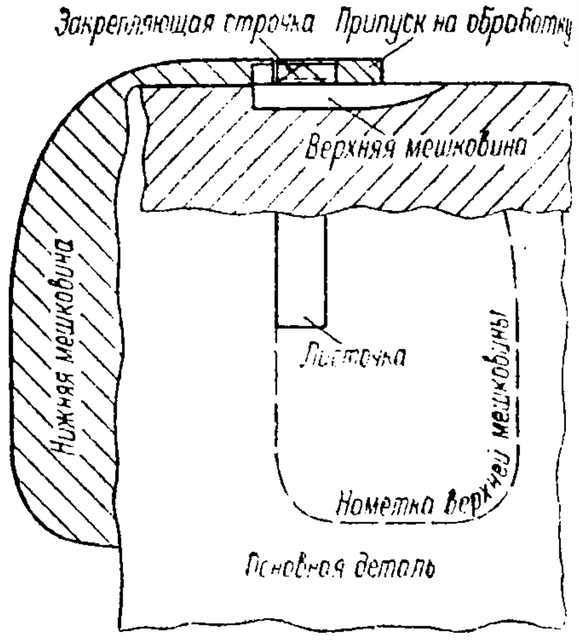


Рис.292

утюживают листочку, затем верхнюю и нижнюю мешковины.

После утюжки основную деталь отгибают в сторону

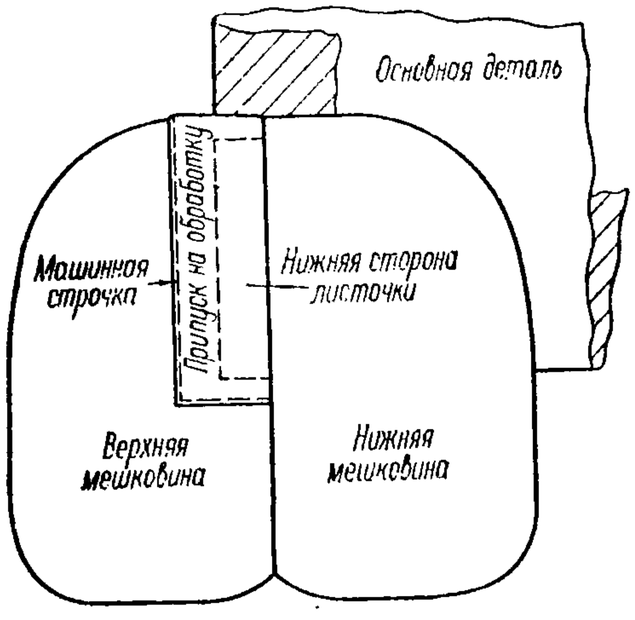


Рис.293

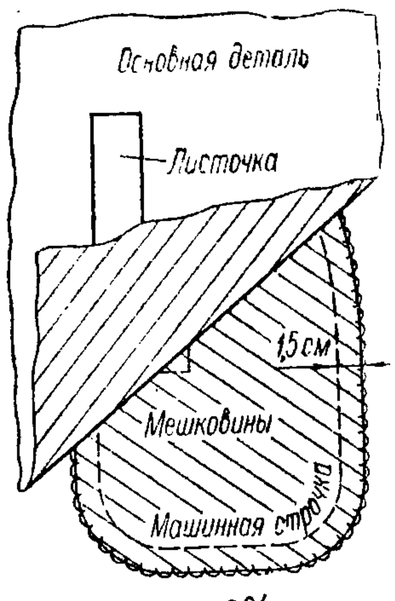


Рис.294

нижней мешковины, продольный и нижний поперечные обрезные края припуска на обработку листочки подгибают на изнанку на 0,75 см, наметывают и настрачива-

ют у самого края на верхнюю мешковину (рис. 293). В изделиях из плотной ткани обрезные края припуска на обработку можно настрачивать на мешковину зигзагообразной строчкой без предварительного подгиба. После этого нижнюю мешковину отгибают на верхнюю и, совместив их по овальному краю, сметывают и стачивают по всему контуру швом шириной 1,5 см. Срезы мешковины обметывают зигзагообразной строчкой (рис. 294).

Карман с втачной листочкой и наклонной линией входа обрабатывается так же, как и карман с вертикальной линией входа. Горизонтальное расположение входа в карман для рассмотренного способа обработки не рекомендуется, так как при неизбежном в этом случае провисании листочки шов притачивания мешковины будет виден.

Карман с настрочной листочкой и наклонным входом (рис. 295)

Карман с настрочной листочкой может иметь любое расположение линии входа, в том числе и горизонтальное, поскольку в данном случае провисание листочки не открывает шва притачивания мешковины. Технология обработки для всех вариантов кармана этого типа одинакова. Ниже в качестве примера рассматривается вариант кармана с наклонным входом.

Местоположение и размеры кармана и листочки в этом случае уточняют на примерке и намечают мелом или наметочными стежками на основной детали изделия.

Построение выкроек

В связи с тем, что построение чертежа листочки и последующая разметка кармана на ткани при наклонном расположении входа в карман имеют некоторые особенности, рекомендуется сначала вычертить листочку в готовом виде и наметить рамку кармана.

На листе бумаги проводят вертикальную линию направления долевой нити и под определенным углом к ней — линию входа в карман *АБ*. Наклон линии *АБ* должен соответствовать положению входа в карман на изделии, уточненному во время примерки (рис. 296).

Ширину листочки (2,5—3 см) отмеряют под углом 90° к линии входа в карман, после чего через получен-

ную точку *С* проводят линию сгиба листочки, параллельную линии *АБ*. Боковые стороны листочки проводят вверх от точек *А* и *Б* параллельно направлению долевой нити до пересечения с линией сгиба. Построенный таким образом параллелограмм *АВГБ* представляет собой листочку в готовом виде.

Чтобы в готовом изделии швы рамки были закрыты листочкой и не были видны, рамка кармана по размеру должна быть меньше листочки. С этой целью ширину рамки принимают 1,5 см, а боковые края ее отклоняются от боковых сторон листочки внутрь контура примерно на 0,2—0,3 см (пунктирные линии на рис. 296).

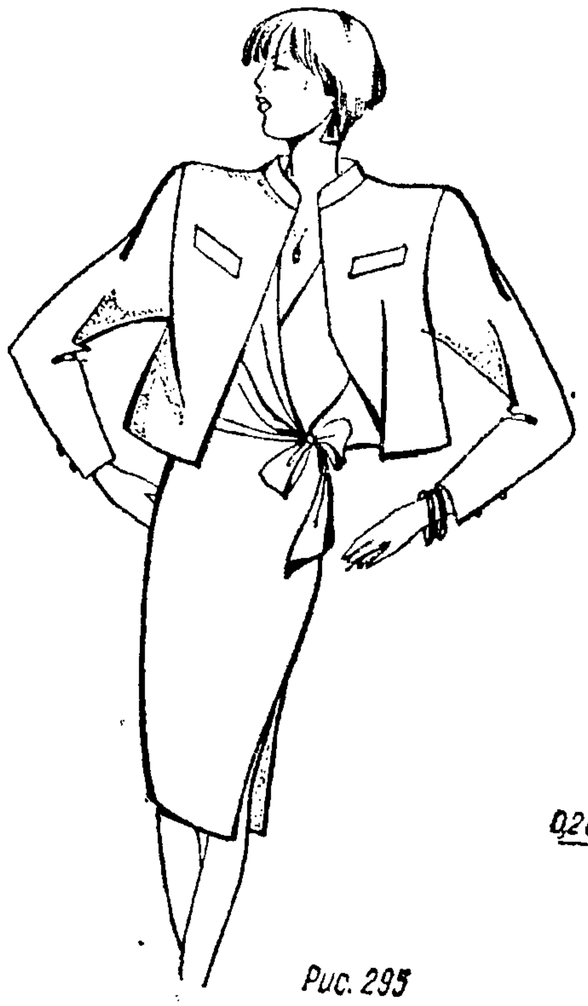


Рис. 295

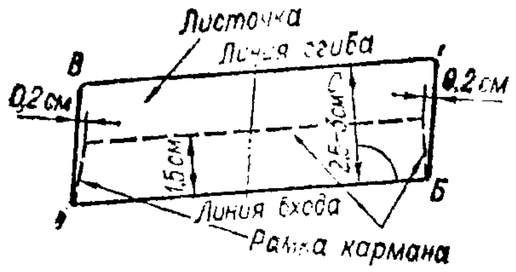


Рис.296

Построение чертежа выкройки листочки, показанного на рис. 297, можно значительно упростить, если вырезать из плотной бумаги шаблон листочки в готовом виде (по рис. 296). Шаблон накладывают на чистый лист бумаги и тонко заточенным карандашом обрисовывают контур верхней стороны листочки *АВГБ*, обозначив линию сгиба. Затем шаблон поворачивают вокруг этой линии на 180° вверх и вновь обрисовывают его контур, в результате чего получают нижнюю сторону листочки (*ВИДГ* на рис. 297). Линии боковых краев нижней стороны листочки (*ВИ* и *ГД*) продолжают на 3—3,5 см вверх и, соединив соответствующие точки *К* и

Е прямой, получают необходимый припуск на обработку (*ИКЕД*).

Для образования переходного канта нижний край верхней стороны листочки *АБ* расширяют на 0,2 см с каждой стороны. Припуски на ширину шва по всему контуру выкройки причерчивают в размерах, указанных на рис. 297.

Направление верхнего края мешковины должно соответствовать наклону листочки и линии входа в карман (*АБ*). Поэтому чертеж выкройки мешковины строится следующим образом. На листе бумаги проводят вертикальную линию направления долевой нити (рис. 298), после чего на бумагу кладут шаблон листочки так, чтобы направления *ДН* на бумаге и на шаблоне совместились. Вдоль длинной стороны шаблона проводят линию верхнего края мешковины, равную *АБ*. Высоту мешковины принимают в зависимости от выбранной глубины кармана. Боковые стороны проводят от точки *А* и *Б* вниз, параллельно линии направления *ДН*, а нижний край — параллельно верхнему. Нижние углы мешковины для удобства обработки обычно закругляют, как показано на рис. 298. Припуски на ширину шва по всему контуру мешковины — 1,5 см.

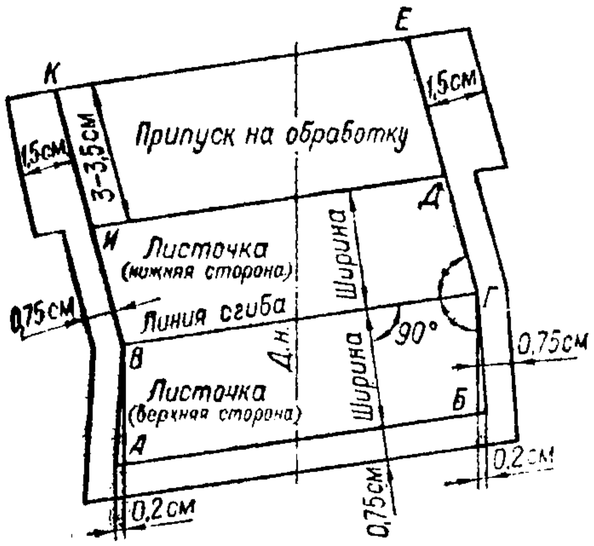


Рис.297

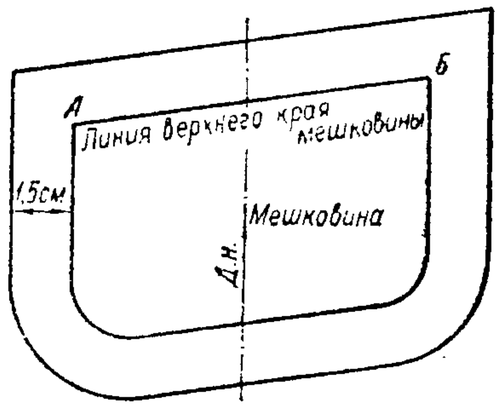


Рис 298

По полученным выкройкам выкраивают листочку и две мешковины с соблюдением направления нитей основы. При раскрое мешковины ткань должна быть сложена в два слоя лицевыми сторонами внутрь. В тех случаях, когда изделие выполняется из толстой ткани,

верхнюю мешковину рекомендуется выкраивать из подкладочного материала. На выкроенной листочке мелом или нитками намечают линию сгиба.

Последовательность обработки

Разметка кармана (рис. 299). На лицевой стороне основной детали изделия сначала мелом, а затем наметочными стежками обозначают верхнюю линию рамки кармана параллельно ранее намеченной линии входа в карман (*АБ* на рис. 296) на расстоянии 1,5 см вверх от нее. На нижней линии отмеряют длину входа в карман и через полученные точки намечают наклонные ограничительные линии по направлениям боковых сторон рамки (в соответствии с рис. 296).

Для упрощения разметки можно вырезать из плотной бумаги шаблон рамки (по рис. 296) и, приложив его стороной *АБ* к намеченной на изделии линии входа в карман, мелом обрисовать контур рамки.

Приметывание верхней мешковины (рис. 300). Верхнюю мешковину изнаночной стороной накладывают на изнаночную сторону основной детали изделия так, чтобы верхний срез мешковины был выше линии рамки кармана на 1,5 см, а припуски на швы по боковым срезам расположились симметрично относительно линий *дд*, ограничивающих вход в карман. В таком положении мешковину по всему контуру наметывают на основную деталь.

Заготовка листочки. Листочку складывают по линии сгиба лицевой стороной внутрь, боковые края ее уравнивают, сметывают и стачивают на расстоянии 0,75 см от срезов (рис. 301). На уровне расширенного припуска машинную строчку поворачивают и ведут под углом к срезу. В образованных строчкой углах припуски на швы надсекают так, чтобы разрезы не доходили до строчки на 0,1 см. Припуски на швы по боковым краям для образования переходного канта заутюживают на верхнюю сторону листочки (рис. 302), после чего ее выворачивают на лицевую сторону, углы выправляют и приутюживают.

На нижней стороне листочки, у ее основания, на уровне расширенного припуска мелом проводят прямую линию, по которой сметываются обе стороны листочки (рис. 303).

Если листочка выполняется из ткани, легко поддающейся растяжению, то ее обрабатывают с прокладкой

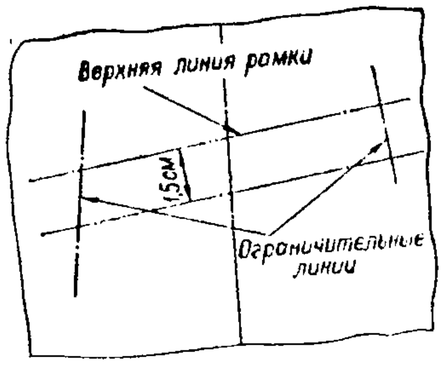


Рис. 299

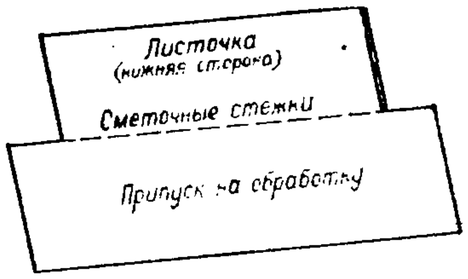


Рис. 303

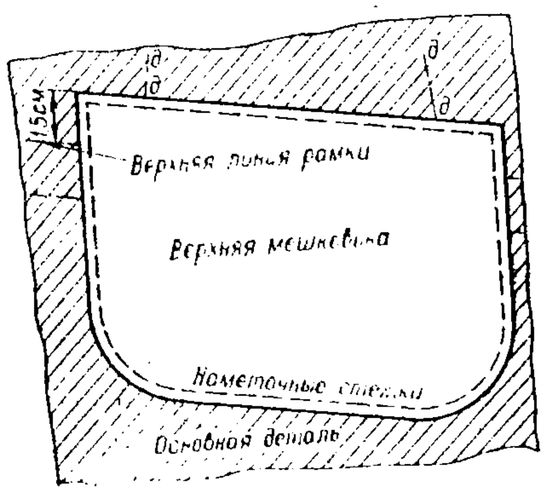


Рис. 300

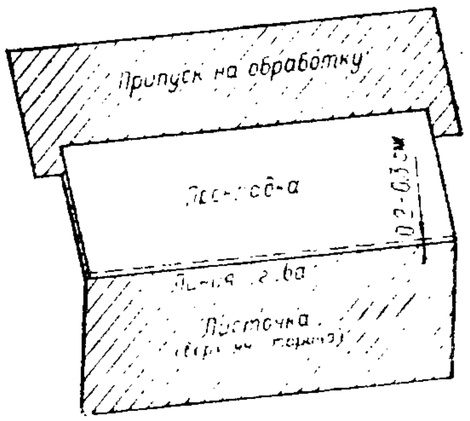


Рис. 304

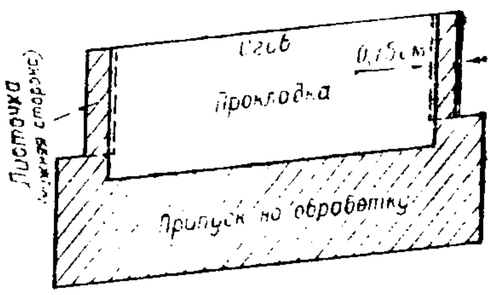


Рис. 305

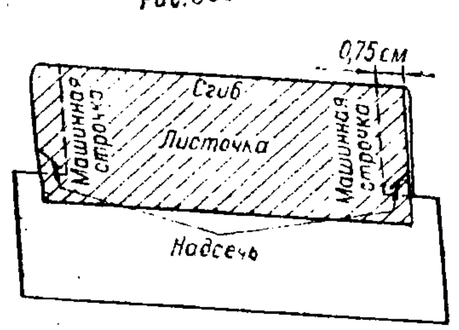


Рис. 301

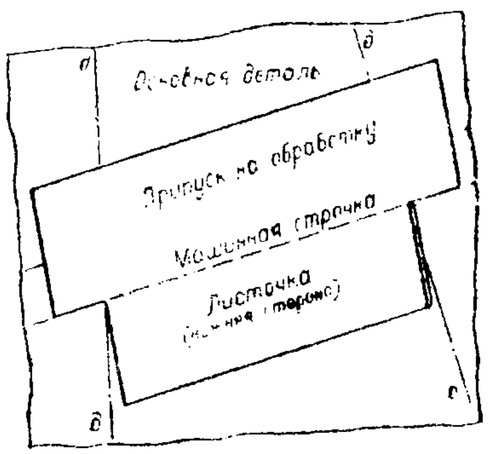


Рис. 306

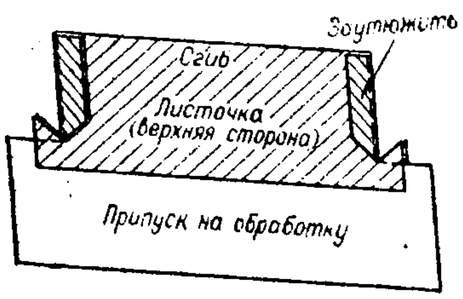


Рис. 302

кой, размер которой со всеми припусками на швы соответствует размеру нижней стороны листочки (см. рис. 297). Прокладку обычно выкраивают из бязи, причем направление долевых нитей должно совпадать с краем прокладки (*ВГ* на рис. 297). Перед обработкой листочки заготовленную прокладку накладывают на изнанку нижней стороны листочки и, совместив срез с линией сгиба, настрачивают на расстоянии 0,2—0,3 см от этой линии (рис. 304).

При стачивании боковых краев листочки под строчку попадают и края прокладки, запас которых по окончании операции следует срезать до самой строчки (рис. 305).

Приметывание и притачивание листочки и нижней мешковины. Заготовленную лис-

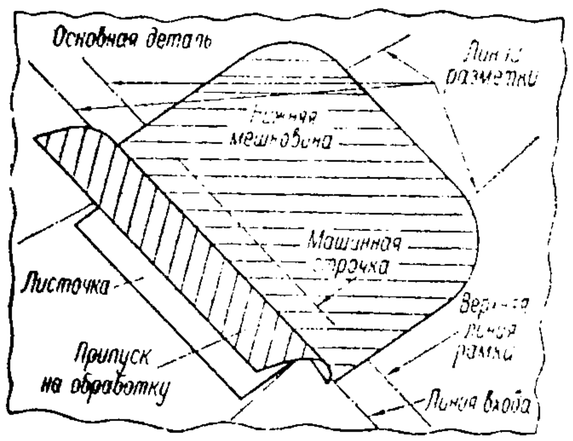


Рис.307

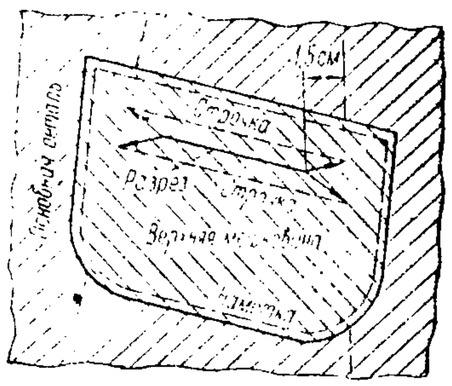


Рис.308

точку верхней стороной накладывают на лицевую сторону основной детали таким образом, чтобы вся листочка расположилась ниже размеченной на детали рамки, а сметочный шов листочки только совместился с линией входа в карман (между ограничительными линиями *дд* на рис. 306). В таком положении листочку приметывают и притачивают, а концы строчки закрепляют обратной строчкой или узелками.

Для приметывания нижней мешковины припуск на обработку листочки отгибают на нее, как показано на рис. 307. Нижнюю мешковину лицевой стороной накладывают на лицевую сторону основной детали таким образом, чтобы обрезной край ее, соответствующий линии входа в карман, был направлен в сторону листочки и совместился с линией входа на основной детали. При этом припуски на ширину шва по боковым краям листочки должны располагаться симметрично ограничи-

тельным линиям входа в карман. В таком положении мешковину наметывают и притачивают по намеченной верхней линии рамки, следя за тем, чтобы машинная строчка не выходила за ограничительные линии. На концах строчку закрепляют обратной строчкой или узелками.

Для образования входа в карман основную деталь и верхнюю мешковину разрезают с изнанки посредине

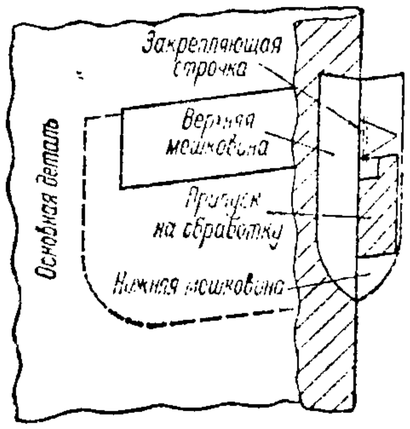


Рис.309

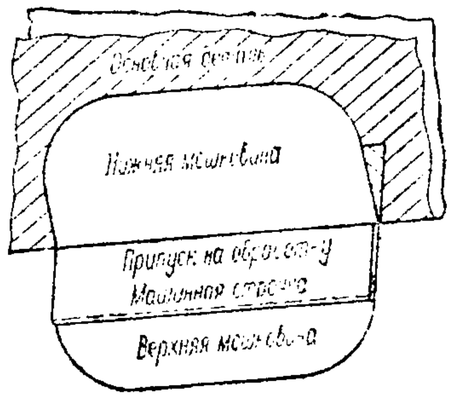


Рис.310

между машинными строчками (рис. 308). При этом разрез не доводят до концов строчек на 1—1,5 см и заканчивают наклонными рассечками по направлению к углам строчек. Наклонные рассечки также не должны доходить до концов строчек на 0,1 см. Через сделанный разрез запас листочки и нижнюю мешковину перегибают на изнаночную сторону основной детали и направляют вниз. Уголки, образованные наклонными рассечками, отгибают на изнанку, выправляют и закрепляют двойной машинной строчкой на нижней мешковине. Для этого основную деталь и верхнюю мешковину отгибают, как показано на рис. 309.

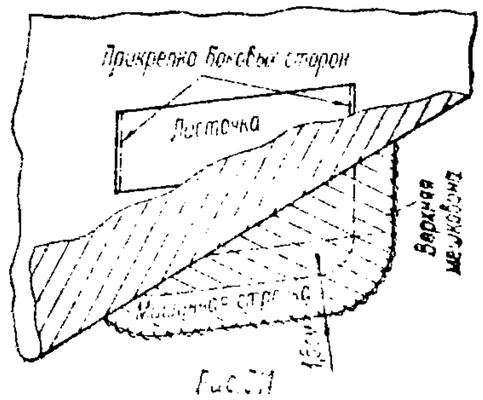


Рис.311

Затем наметочные нитки удаляют, швы притачивания и листочку приутюживают с изнанки, подложив, как обычно, под мешковину и запасы швов прокладку из плотной бумаги. После утюжки нижнюю мешковину и основную деталь отгибают вверх, как показано на рис. 310, нижний обрезной край листочки подгибают на изнанку на 0,75 см, наметывают и настрачивают у са-

мого сгиба на верхнюю мешковину. В изделиях из плотной ткани нижний край листочки можно настрачивать на мешковину зигзагообразной строчкой без предварительного подгиба.

В дальнейшем обе мешковины сметывают и стачивают по всему контуру швом шириной 1,5 см и запасы на шов обметывают загзагообразной строчкой (рис. 311). Боковые стороны листочки прикрепляют к основной детали изделия потайными ручными стежками или настрачивают у самого края.

КАРМАН В ШВЕ

Карманы такой конструкции применяются в различных видах женской и детской одежды с резными фасонными линиями или наклонными вытачками (рис. 312). При этом направление (вертикальное, горизонтальное, наклонное) фасонных линий и вытачек не отражается на технологической последовательности обработки кармана. Меняется лишь форма мешковин.

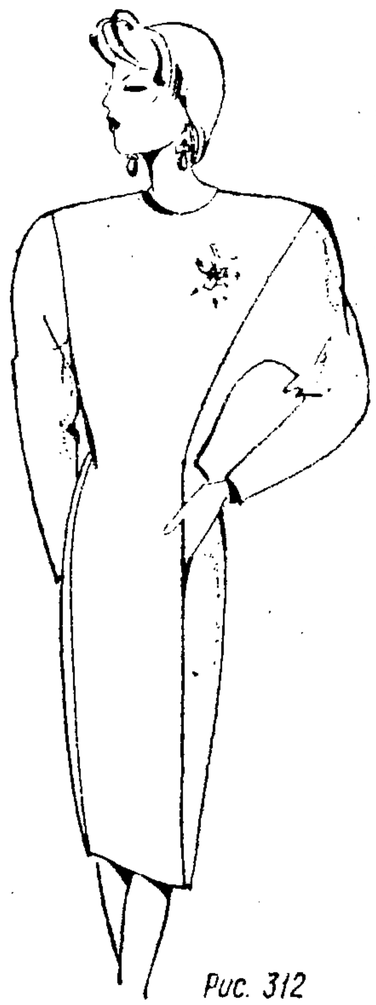


Рис. 312

Место входа в карман, как обычно, уточняют на примерке и намечают контрольными линиями (сметочными стежками). Длина входа в карман принимается 14—15 см (рис. 313). Для обработки кармана требуются две детали — верхняя и нижняя мешковины.

Построение выкроек мешковины

Форма мешковины для кармана с вертикально или слегка наклонно расположенной линией входа показана на рис. 314. Для указанных карманов обычно принимают следующие размеры мешковины: длина — 25—30 см, ширина внизу — 13—15 см, ширина вверху — 1,5—6 см. Если карман делают на изделии, отрезном по линии талии, или на юбке, то для устойчивого положения мешковины ширину ее вверху прини-

мают не менее 5—6 см, чтобы мешковина втачивалась в шов по линии талии изделия. В цельнокроеных изделиях ширина мешковины вверху 1,5 см.

Для построения выкройки мешковины на листе бумаги проводят вертикальную или наклонную (соответственно фасонной линии на чертеже) линию *ГВ* длиной 25—30 см. По этой линии от точки *Г* вниз откладывают 3—5 см. В изделиях, отрезных по линии талии или на юбках отрезок *АГ* равен расстоянию от линии талии до входа в карман. Затем по той же линии от точки *А* отмеряют длину входа в карман *АБ* = 14—15 см.

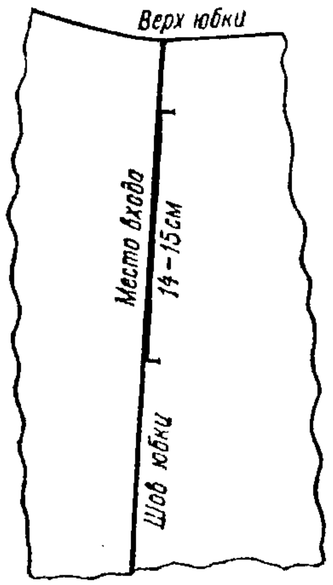


Рис.313

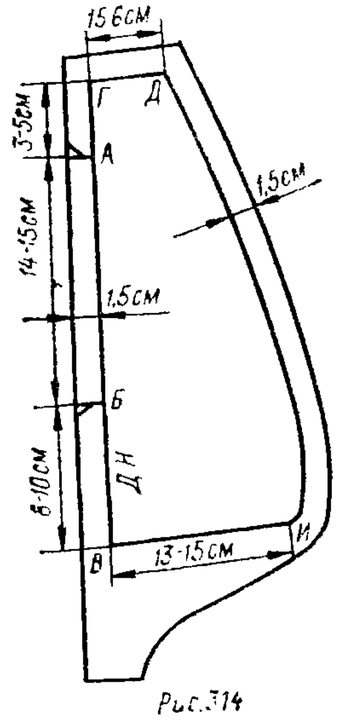


Рис.314

От точек *Г* и *В* вправо проводят две горизонтальные прямые, на которых соответственно отмеряют ширину мешковины вверху и внизу: *ГД* = 1,5—6 см; *ВИ* = 13—15 см. Соединив точки *Д*, *И* и *В* плавной кривой с закруглением у точки *И*, как показано на рис. 314, получают контур мешковины *ГДИВ*. По этому контуру обрисовывают припуск на ширину шва, равный 1,5 см, и указывают направление нитей основы. Для удобства обметывания срезов припуск на ширину шва в нижней части мешковины следует увеличить и обрисовать так, как показано на рисунке.

Построенную таким образом выкройку мешковины вырезают и по ней выкраивают две одинаковые детали, на которых контрольными надсечками намечают вход в карман (*АБ*).

Последовательность обработки

Вырезанные из ткани мешковины лицевыми сторонами накладывают на лицевые стороны основных деталей и совмещают по контрольным надсечкам, определяющим вход в карман (рис. 315). Каждую мешковину

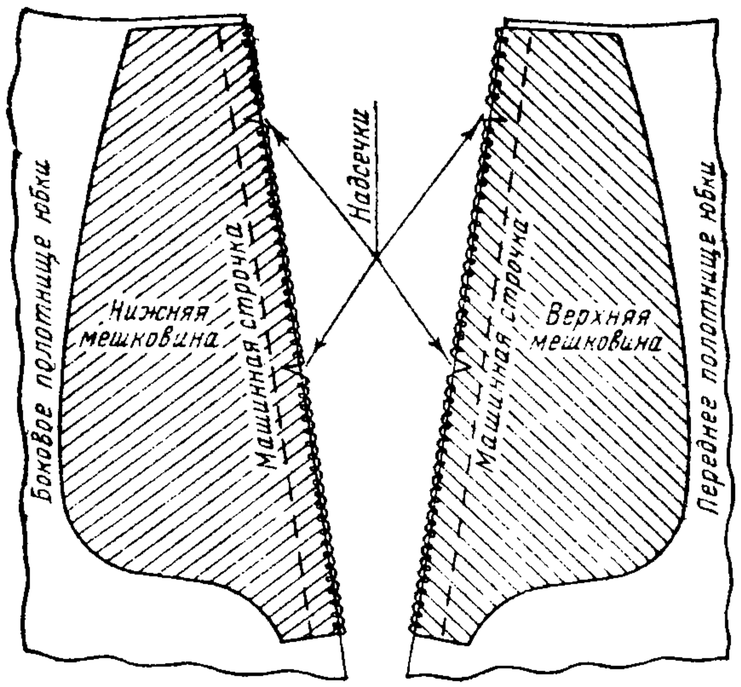


Рис.315

приметывают и притачивают по всей длине швом шириной 1,5 см, после чего срезы обметывают зигзагообразной строчкой. Затем притачанные мешковины отгибают в сторону и припуск на ширину шва заутюживают на мешковину (рис. 316). Для закрепления переходного канта верхнюю мешковину, притачанную к передней детали изделия, по длине входа в карман настрачивают на запас шва рядом со швом притачивания (рис. 317).

Заготовленные таким образом основные детали изделия с отогнутыми в сторону мешковинами складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают по контрольным надсечкам и стачивают по фасонной линии. При этом на уровне контрольных надсечек, определяющих вход в карман, делают наклонные закрепки (0,5—0,75 см), как показано на рис. 318.

Мешковины сметывают и стачивают после стачивания основных деталей швом шириной 1,5 см. После этого все срезы припусков на швы обметывают зигзагообразной строчкой, а шов мешковины приутюживают.

Вход в карман может быть отделан листочкой, воланом, кружевом, кантом и т. п. В этом случае обработку кармана начинают с притачивания отделочной

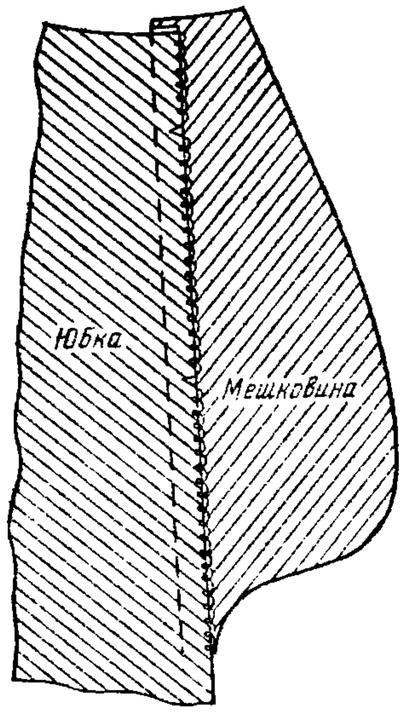


Рис.316

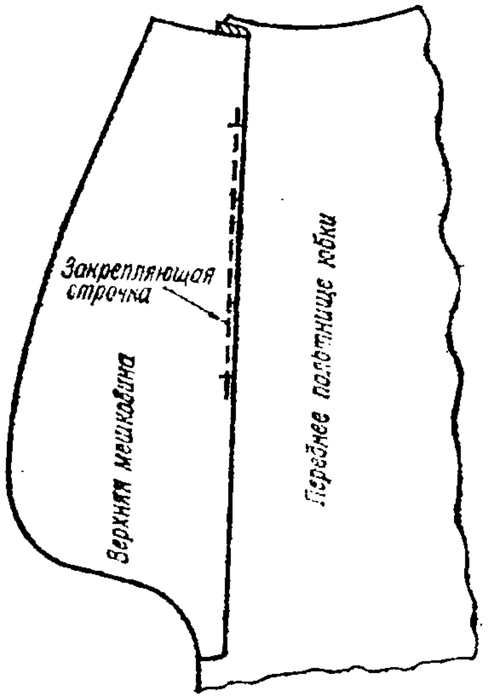


Рис.317

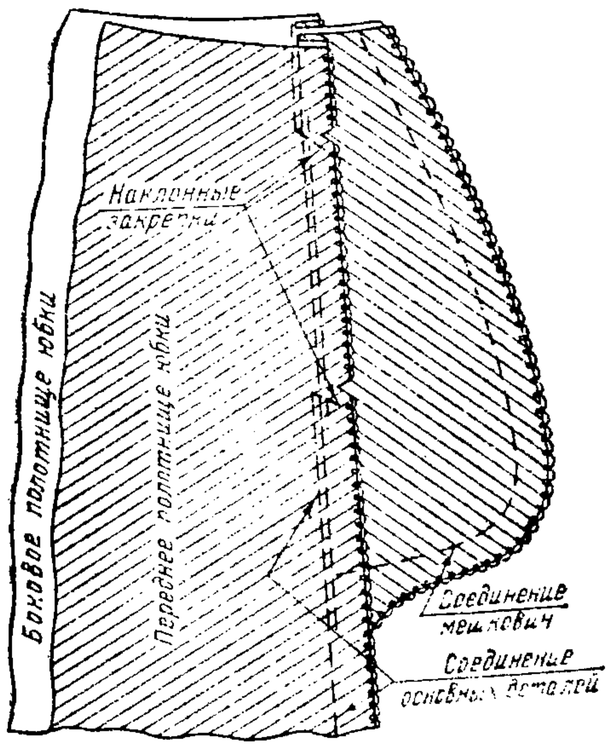


Рис.318

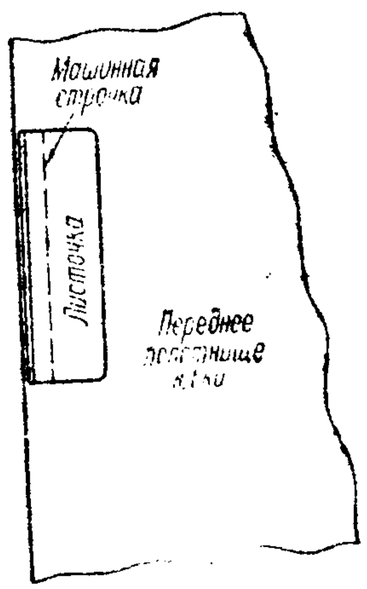


Рис.319

детали. Готовую отделочную деталь накладывают лицевой стороной на лицевую сторону передней детали изделия по длине входа в карман и после уравнивания

срезов наметывают и притачивают (рис. 319). Дальнейшая обработка кармана производится так же, как указывалось выше.

КАРМАНЫ ИЗ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ ИЗДЕЛИЯ

Карманы такого типа обычно выполняют на изделиях, имеющих продольные резные фасонные линии, и располагают на боковой части переда (платья, юбки) между фасонной линией и боковым швом. Вход в карман — горизонтальный или наклонный — может быть оформлен листочкой, клапаном, воланом или кружевом, кантом и т. п.

Ниже рассматриваются два варианта карманов, выполненных из основных деталей изделия.

Карман, расположенный между фасонной линией и боковым швом, отделанный клапаном (рис. 320)

На вспомогательном чертеже переда платья (рис. 321) наносят фасонную линию, а также линии входа в карман *АБ*, нижнего края клапана — $а_1б_1$ и глубины мешковины — *аб*.

Изготовление выкроек

Для изготовления выкроек основных деталей переда платья контуры их переводят резцом со вспомогательного чертежа на лист бумаги.

Среднюю часть переда платья (рис. 322) переводят по контуру, обозначенному на рис. 321 буквами $Д_2$, $д_1$, $П_3$, *В*, *Т*, *Н*, $Н_4$. На уровне линий талии (точка *Т* на рис. 322) и входа в карман (точка *Б*) намечают места контрольных надсечек, необходимых для правильного соединения деталей переда.

Верхняя деталь боковой части переда (рис. 323). Для упрощения технологии обработки в изделиях такой конструкции нижнюю мешковину выкраивают обычно как одно целое с верхней деталью боковой части переда. В этом случае выкройку указанной детали удлиняют по сравнению с чертежом на глубину мешковины, переводят на лист бумаги по контуру

$Ее_4абТ_1В_1$ (см. рис. 321) [1] и намечают места контрольных надсечек на уровне линий талии $е_4Т_1$ и входа в карман *АБ* (см. рис. 323).

Нижнюю деталь боковой части переда (рис. 324, *а*) переводят по контуру $АБН_1Н_5$ и вырезают. Для обеспечения свободного входа в карман эта деталь по линии входа *АБ* должна быть шире верхней детали на 0,8—1 см. Для этого на вырезанной нижней детали от середины входа в карман вниз проводят прямую, по которой выкройку разрезают, не доводя разрез до низа на 0,1 см. Затем выкройку накладывают на лист бумаги, раздвигают по линии входа в карман (*АБ*) на 0,8—1 см и обрисовывают (рис. 324, *б*). На расширенную выкройку переносят с чертежа линии глубины мешковины и нижнего края клапана.

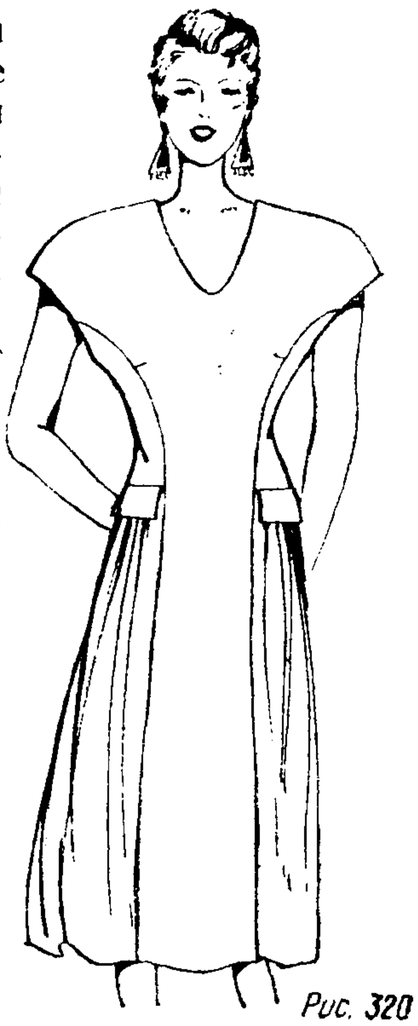


Рис. 320

В некоторых изделиях подобного покроя по линии талии на боковой части переда делают вытачку (рис. 325). В этом случае расширение нижней детали боковой части переда делать не требуется, так как верхняя деталь при стачивании вытачки уменьшится, что и обеспечит свободный вход в карман.

Для обработки кармана выкраивают верхнюю мешковину и клапан, который может быть цельнокроеным или состоять из двух частей — верхнего клапана и подклапана.

Выкройку верхней мешковины (рис. 326) переводят резцом с преобразованной выкройки нижней детали боковой части переда (см. рис. 324, *б*) по контуру *АБба*. Припуски на ширину шва по линии входа в карман *АБ* принимают 0,75 см, по остальным трем сторонам — 1,5 см.

Выкройку подклапана (рис. 327) также пе-

[1] Нижняя часть этой выкройки *АБба* в дальнейшем изложении называется нижней мешковиной.

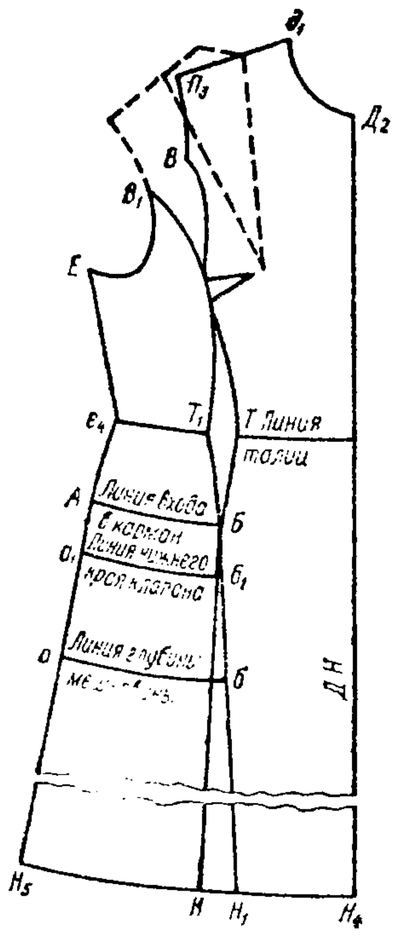


Рис.321

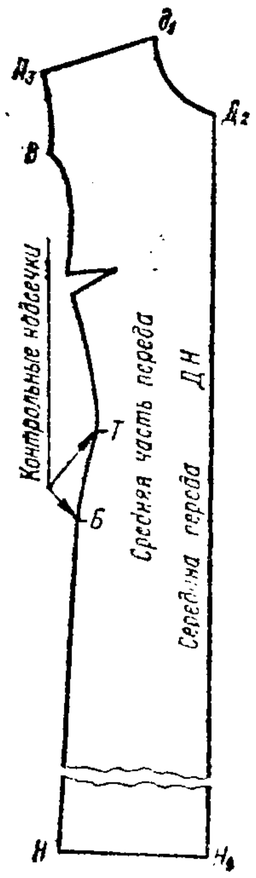


Рис.322

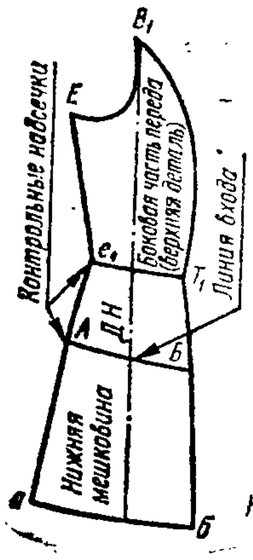


Рис.323

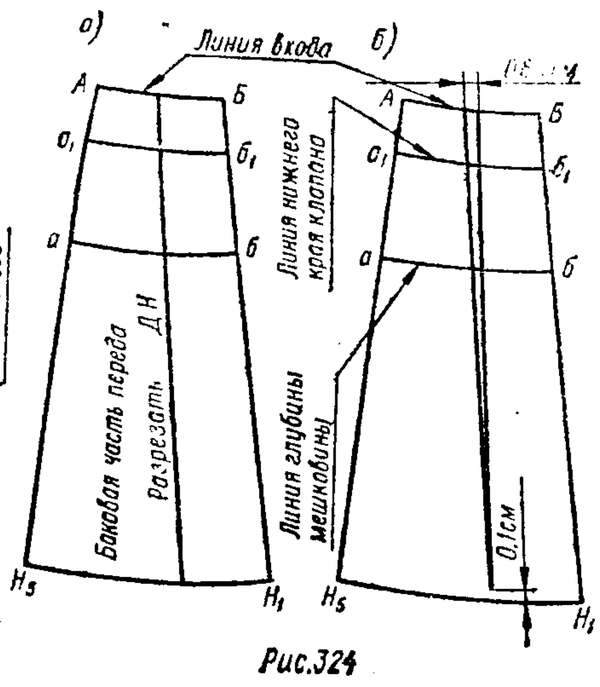


Рис.324

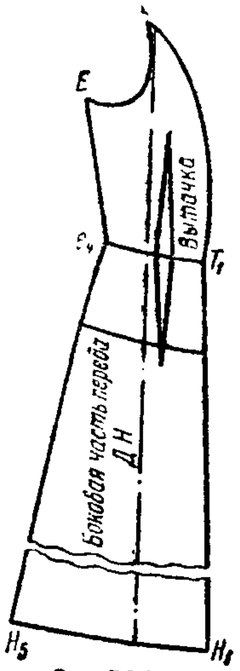


Рис.325

реводят с преобразованной выкройки нижней детали боковой части переда по контуру $АБб_1а_1$ и причерчивают припуски на швы по 0,75 см.

Верхний клапан (рис. 328) для образования переходного канта, а также для свободного огибания подклапана должен быть больше последнего по всему

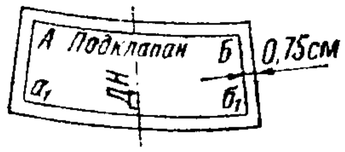


Рис.327

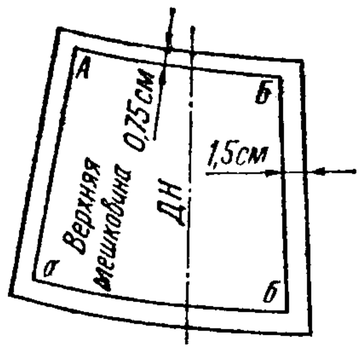


Рис.326

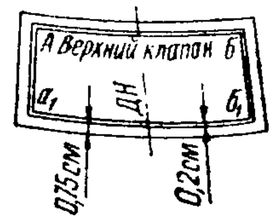


Рис.328

контуру на 0,2 см. Припуски на ширину швов — такие же, как и для подклапана.

При изготовлении выкройки и обработке цельнокроеного клапана следует пользоваться указаниями, приведенными на стр. 154—156. По полученным

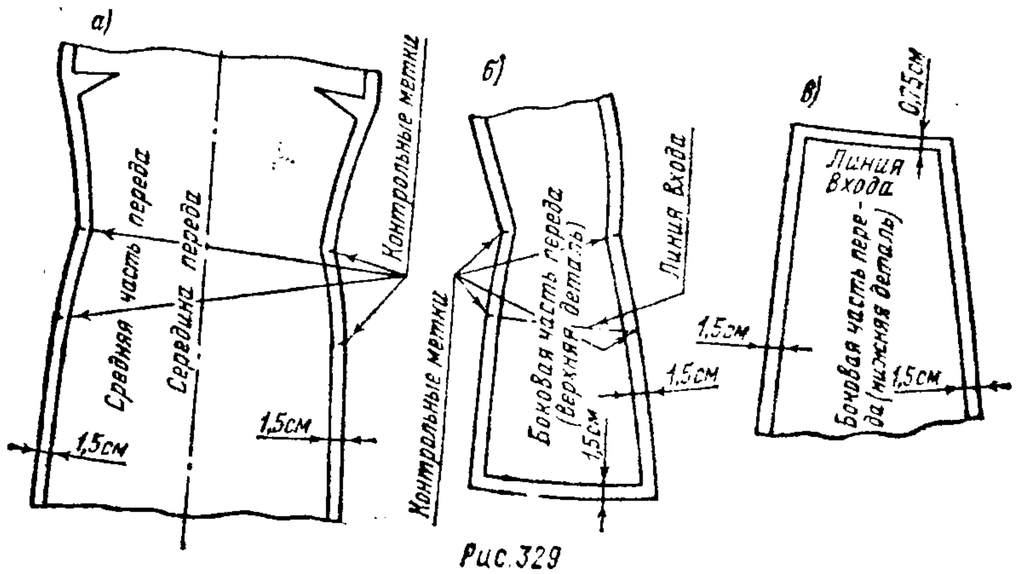


Рис.329

выкройкам из ткани сначала выкраивают только основные детали изделия. После внесения на примерке необходимых изменений на основных деталях делают отмелку и подрезку припусков на швы. На рис. 329, *а*, *б* и *в* показаны участки основных деталей, связанные

с обработкой кармана, после отмелки и подрезки припусков.

Затем уточняют выкройки подклапана, клапана и мешковины и выкраивают эти детали.

Последовательность обработки

Заготовка клапана. Верхний клапан и подклапан складывают лицевыми сторонами внутрь и, уравняв срезы, сметывают со стороны верхнего клапана с незначительной посадкой в углах. Обтачивают клапан со стороны подклапана швом шириной 0,75 см (рис. 330, *а*). Для образования переходного канта при-

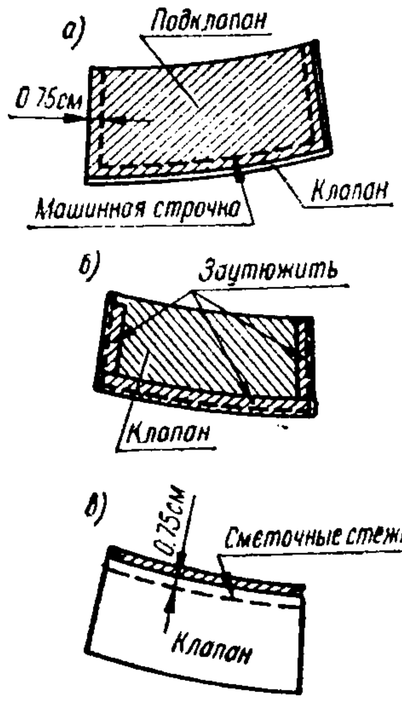


Рис.330

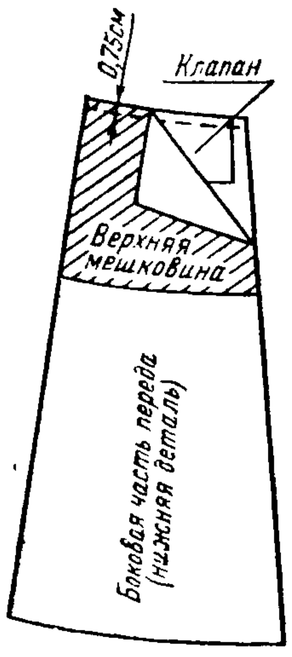


Рис.331

пуск на ширину швов заутюживают на верхний клапан так, чтобы строчка отстояла от сгиба примерно на 0,1 см (рис. 330, *б*).

Затем клапан выворачивают на лицевую сторону, выправляют углы и окончательно приутюживают со стороны подклапана через влажный проутюжильник. Чтобы припуски на швы не обозначились на лицевой стороне клапана, в него вкладывают прокладку из плотной бумаги таким образом, чтобы припуски на швы не прилегали к верхнему клапану. Необработанные срезы клапана уравнивают и сметывают швом шириной 0,75 см (рис. 330, *в*).

Приметывание и притачивание клапана и верхней мешковины (рис. 331). Обработанный клапан накладывают на лицевую сторону нижней детали боковой части переда; на клапан лицевой стороной вниз накладывают мешковину. Верхние срезы этих деталей уравнивают, сметывают и стачивают швом шириной 0,75 см. После этого мешковину отгибают вверх, как показано на рис. 332, и для закрепления переходного канта настрачивают на запас шва у самого

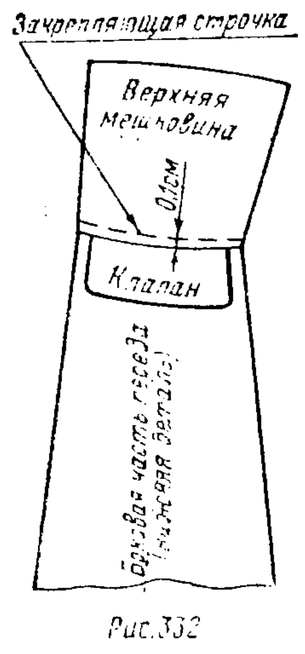


Рис.332

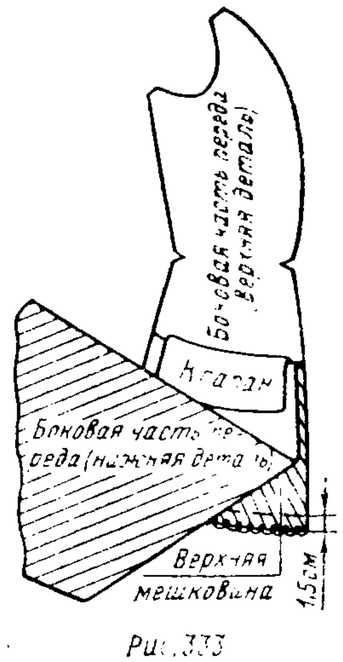


Рис.333

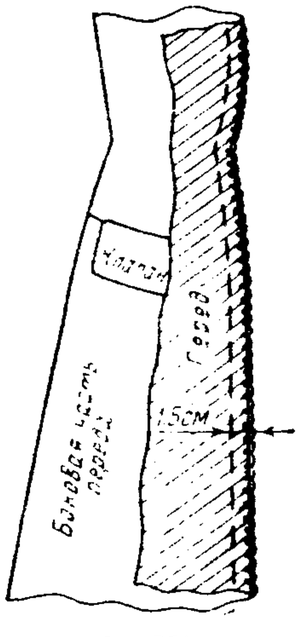


Рис.334

шва стачивания. Затем мешковину перегибают на изнаночную сторону детали и приутюживают.

Соединение мешковин по нижнему срезу (рис. 333). Нижнюю и верхнюю детали боковой части переда складывают таким образом, чтобы обработанный край нижней детали совместился с линией входа в карман, намеченной контрольными надсечками на верхней детали. При этом должны совместиться и нижние срезы мешковин, которые сметывают и стачивают швом шириной 1,5 см, обметывают зигзагообразной строчкой и приутюживают.

Соединение боковой и передней частей изделия (рис. 334). Боковую и переднюю части платья соединяют по фасонной линии, для чего обе детали складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают по контрольным надсечкам, сметывают и стачивают швом шириной 1,5 см. При этом в шов входят и боковые срезы мешковин. При стачивании необходимо следить за тем, чтобы края клапана не попали под строчку. После этого шов приутюживают и обметывают

зигзагообразной строчкой. Вторые боковые срезы мешковин соединяются таким же образом при стачивании бокового шва изделия. Для закрепления концов входа в карман под клапаном делают поперечные машинные закрепки длиной 0,5—0,75 см.

Карман, образованный резной фасонной линией и отделанный листочкой (рис. 335)

В данном случае резная фасонная линия проходит по плечевой и талиевой вытачкам и заканчивается линией входа в карман. Последняя ограничена с одной стороны талиевой вытачкой, а с другой — боковым швом.

Рис. 335

На вспомогательном чертеже (рис. 336) проводят фасонную линию, линию входа в карман, а также контуры листочки и мешковины. Затем нижний конец талиевой вытачки переносят в точку *Б* линии входа в карман и окончательно обрисовывают фасонную линию по точкам $д_в$, *Ц*, *В*, *Б*, *А*. От линии *АБ* вниз отмеряют глубину мешковины и обрисовывают ее контур ($Аа_1б_1Б$).

Изготовление выкроек

Для изготовления выкроек основных деталей переда платья, а также деталей, необходимых для обработки кармана, контуры их переводят резцом со вспомогательного чертежа на другой лист бумаги.

Перед платья (рис. 337) переводят по контуру $Д_2д_1д_6ЦВВАН_5Н_4Д_2$ (см. рис. 336). Для свободного входа в карман линию *АБ* продолжают на 1 см влево и к полученной точке $А_1$ плавно подводят линию бокового шва.

Боковую часть переда (рис. 338) обычно выкраивают вместе с мешковиной и поэтому переводят с чертежа (рис. 336) по контуру $П_3д_5ЦВ_1б_1а_1е_4ЕП_3$. На

выкройке намечают местоположение линии входа в карман (*АБ*) и ширины листочки (*аб*).

Листочку (рис. 339), выполняемую цельнокроеной с мешковиной, переводят с чертежа (рис. 336) по контуру $аббаа_1$ и намечают линию входа в карман *АБ*. Так же, как и на выкройке переда, для свободного входа

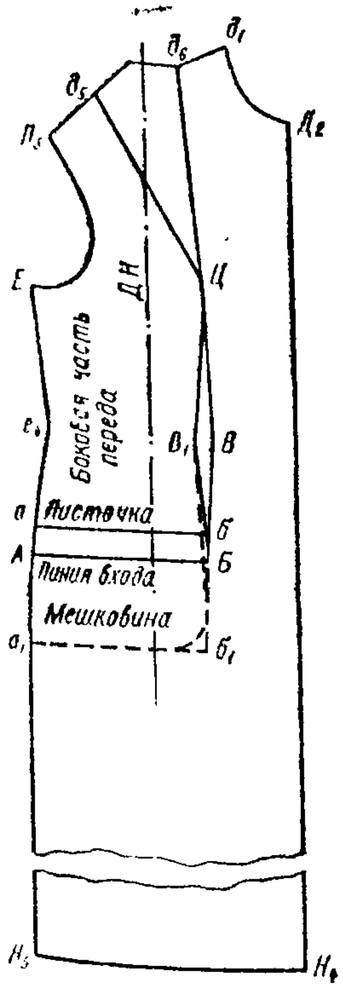


Рис.336

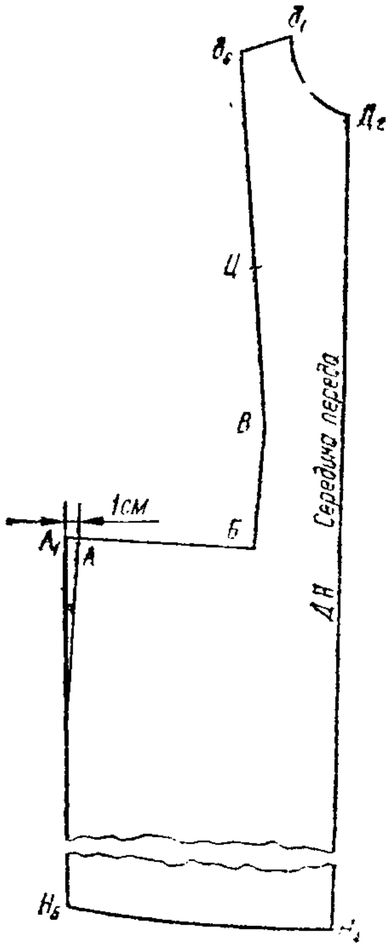


Рис.337

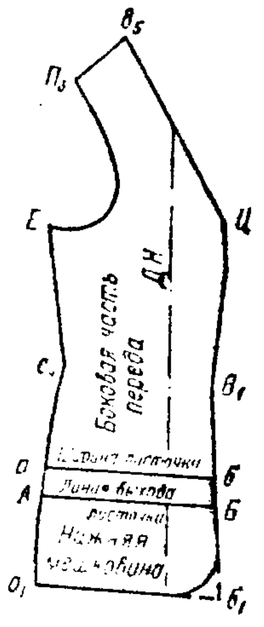


Рис.338

в карман листочку удлиняют, продолжив на 1 см влево по линии сгиба листочки и входа в карман. Полученные точки $а_2$ и $А_1$ соединяют прямой, которую затем плавно продолжают до низа мешковины (точка $а_1$).

Для построения верхней стороны листочки чертеж перегибают по линии сгиба $а_2б$ и контур $А_1а_2бБ$ обкатывают резцом. Затем бумагу разгибают и по следам резца обрисовывают верхнюю сторону листочки, обозначенную на рис. 339 $а_2а_3б_3б$.

По всему контуру листочки и мешковины причерчивают припуски на швы шириной 1,5 см.

Обтачка. Для сохранения формы угла фасонной линии *АБВ* (см. рис. 337) применяют специальную

укрепляющую обтачку (рис. 340). Чтобы изготовить выкройку обтачки, с чертежа на лист бумаги переводят угол фасонной линии *АБВ*. От вершины угла вверх и влево отмеряют по 4,5 см и через полученные точки проводят прямые, перпендикулярные сторонам угла. По

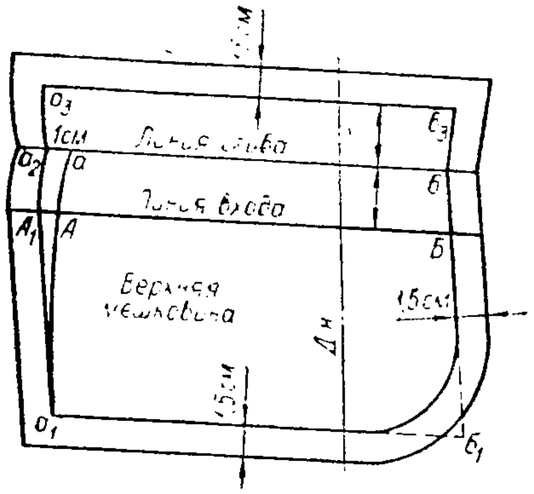


Рис.339

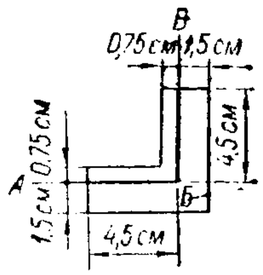


Рис.340

этим линиям внутрь угла отмеряют по 0,75 см, а вправо и вниз — по 1,5 см. Проведя через концы всех отрезков прямые, параллельные сторонам угла фасонной линии (*АБ* и *ВБ*), получают выкройку укрепляющей обтачки.

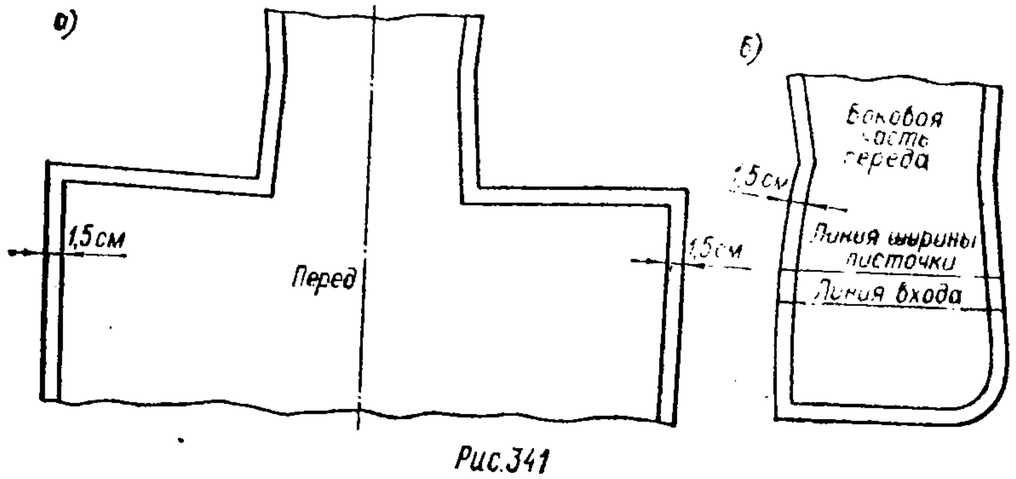


Рис.341

По полученным выкройкам в первую очередь выкраивают основные детали.

После внесения во время примерки необходимых изменений на основных деталях изделия делают отмелку и подрезку припусков на швы. На рис. 341, *а* и *б* показаны участки основных деталей, связанные с обработкой кармана, после отмелки и окончательной подрезки припусков. По исправленным основным деталям уточняют выкройки обтачки и листочки с мешковиной и выкраивают их из ткани.

Последовательность обработки

Приметывание и притачивание укрепляющей обтачки (рис. 342). Обтачку изнаночной стороной накладывают на изнаночную сторону основной детали переда в угол фасонной линии таким образом, чтобы внутренние срезы обтачки не доходили до срезов основной детали на 0,75 см. В таком положении обтачку приметывают и притачивают к основной детали швом шириной 0,75 см.

Заготовка листочки (рис. 343). По линии сгиба листочку складывают изнаночной стороной внутрь и приутюживают. Во избежание сдвига ткани во время притачивания от сгиба листочки вниз в сторону мешковины отмеряют и намечают мелом ее ширину и по отмелке сметывают.

Приметывание и притачивание листочки (рис. 344). Листочку, заготовленную как указано выше, накладывают верхней стороной на лицевую сторону основной детали переда так, чтобы мешковина расположилась выше входа в карман, а наметочные стежки на листочке совместились с линией входа в карман (на 1,5 см ниже среза). В таком положении листочку наметывают и притачивают по длине входа в карман. Затем припуски на швы основной детали и укрепляющую обтачку в углу надсекают с изнаночной стороны, не доводя разрезы на 0,1 см до машинной строчки (рис. 345), и листочку отгибают вверх, а мешковину — вниз на изнаночную сторону основной детали, как показано на рис. 346, *а*. После утюжки шва притачивания листочки (рис. 346, *б*) перед платья и мешковину отгибают вверх и припуск на ширину шва обметывают зигзагообразной строчкой (рис. 347).

Соединение боковой и передней частей изделия. Основные детали переда — боковую и переднюю — соединяют по фасонной линии. С этой целью среднюю часть передней детали отгибают на листочку и в таком положении накладывают на боковую деталь (рис. 348). После этого, уравняв срезы и совместив соответствующие контрольные надсечки, обе детали сметывают и стачивают от плеча до входа в карман и затем, не прерывая строчку, стачивают обе мешковины до бокового шва. При этом в шов стачивания должны входить и боковые срезы листочки. После стачивания запасы швов по фасонной линии и мешковине приутюживают и обметывают зигзагообразной строчкой. Вто-

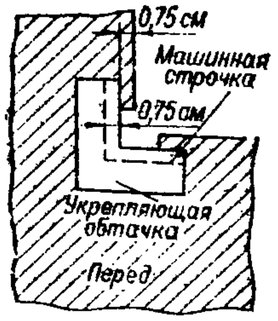


Рис. 342

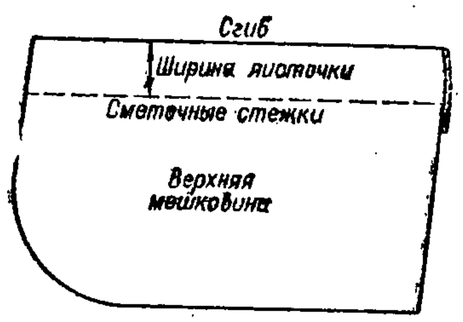
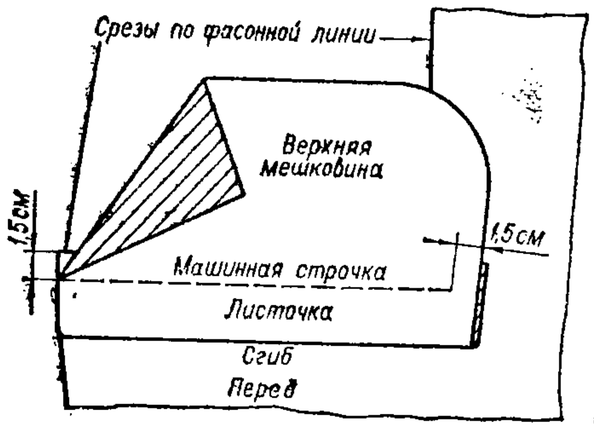


Рис. 343



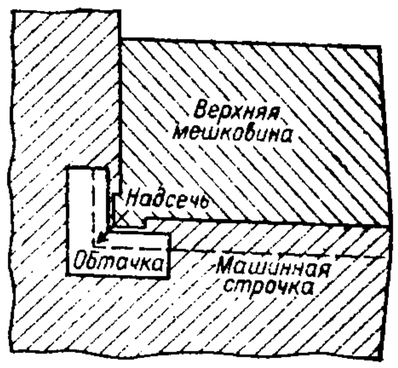
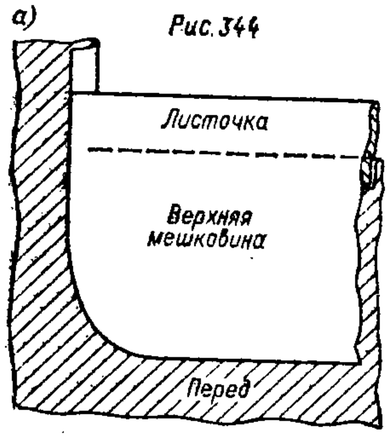


Рис. 344

Рис. 345



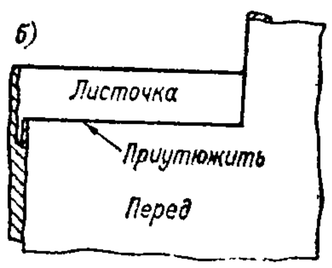


Рис. 346

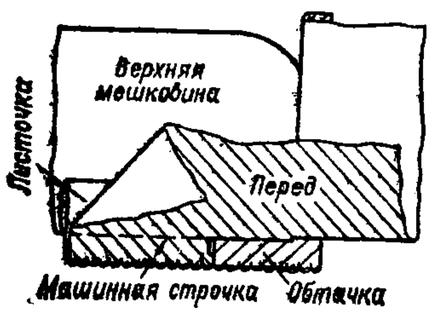


Рис. 347

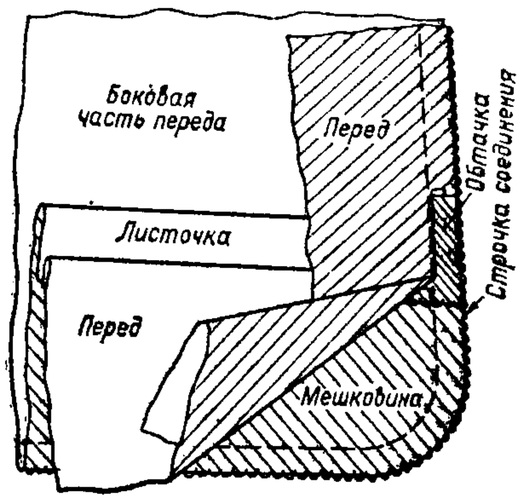


Рис. 348

рые боковые срезы листочки и мешковин соединяются при стачивании бокового шва изделия.

ОБРАБОТКА НИЗА РУКАВОВ

В изделиях женской и детской одежды рукава делают различной длины и формы. Рукава длиной до локтя считаются короткими, а ниже локтя — длинными (полудлинными, длиной $^3/_4$ и т. д.).

У короткого рукава прямой формы или с незначительным сужением низ обрабатывают обычно за счет специального припуска ткани, предусмотренного в чертеже выкройки. Кроме того, низ короткого рукава может быть выполнен в сборку и обработан притачной манжетой.

Низ длинного (полудлинного) рукава имеет форму выпукло-вогнутой кривой, и потому обработка его за счет подгибаемого припуска невозможна.

Длинный рукав прямой формы, так же как и короткий, внизу может быть собран и обработан манжетой. Если длинный рукав выполняется суженным книзу, то его обрабатывают специальной обтачкой, выкроенной по форме низа. Когда внизу такого рукава по фасону предусмотрена застежка, она располагается в вытачке.

Ниже рассматриваются некоторые наиболее типичные варианты обработки низа рукава.

ОБРАБОТКА НИЗА КОРОТКОГО РУКАВА (рис. 349)

Изготовление выкроек

Чертеж выкройки рукава (рис. 350). На вспомогательном чертеже рукава (см. рис. 23) от точки O_3 вниз по линии высшей точки оката отмеряют принятую длину рукава O_3x и через точку x по горизонтали проводят линию низа рукава x_2x_1. Параллельно ей на 3—4 см ниже проводят вторую прямую x_3x_4, обозначающую край припуска на обработку низа.

Короткий рукав рекомендуется несколько сузить книзу. С этой целью на чертеже от точек x_1 и x_2 к середине по линии низа отмеряют по 1—1,5 см и полученные точки x_5 и x_6 соединяют прямыми с верхними точками линий шва рукава P_5 и P_4 соответственно.

Чтобы получить требуемую форму поперечных срезов припуска, чертеж перегибают по линии низа x_1x_2 и с помощью резца переводят на припуск направление линий шва x_5P_5 и x_6P_4. Развернув чертеж в исходное положение, поперечные срезы припуска обрисовывают по следам резца карандашом (x_5x_7 и x_6x_8). Геометрически суженный рукав, так же как и припуск его по низу, в готовом виде имеет форму усеченного конуса. При их развертке линии x_5x_6 и x_7x_8 будут в действительности не прямыми, а дугами окружностей.

Рис 349

Вместе с тем линия низа рукава x_5x_6 одновременно является и линией сгиба припуска на обработку. Вполне понятно, что отогнуть припуск на рукав по кривой без затяжки и деформации ткани невозможно. Поэтому указанной выше кривизной, которая при незначительной конусности рукава также весьма невелика, на практике обычно пренебрегают, и линии x_5x_6 и x_7x_8 оставляют прямыми. Такое нарушение геометрии приводит лишь к тому, что впоследствии при стачивании шва рукава по низу его в точке $x_5(x_6)$ по краю припуска в точке $x_7(x_8)$ образуются незначительные углы, внешне малозаметные, поскольку шов рукава находится на нижней его половине.

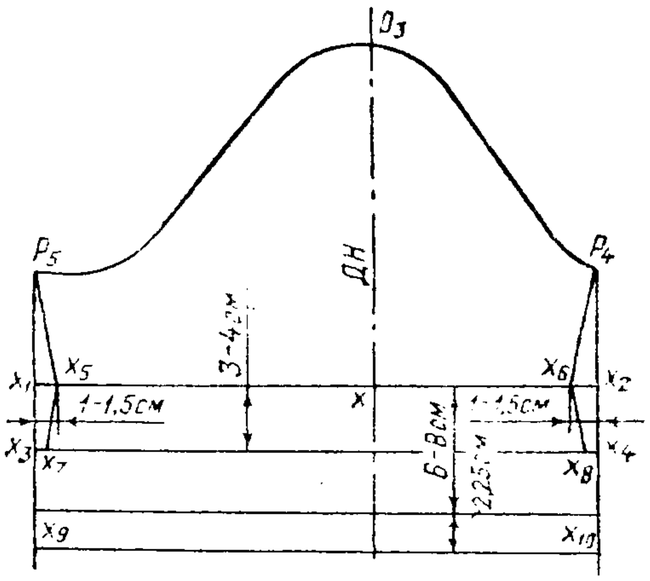


Рис.350

Выкройку рукава вырезают непосредственно из вспомогательного чертежа по контуру $P_5O_3P_4x_6x_8x_7x_5P_5$.

Рукава выкраивают с соблюдением направления долевой нити. На примерке производят отмелку и подрезку припусков на швы, руководствуясь рекомендациями, приведенными на стр. 39. Форма припусков в углах (точки P_5 и P_4) должна быть выполнена так, как показано на рис. 351, что обеспечит их правильное совмещение при стачивании шва рукава и втачивании его в пройму.

Последовательность обработки

В коротком рукаве в первую очередь стачивают шов (рис. 352). После обметывания срезов его разутюживают[1]. По нижнему краю рукав подгибают на изнаночную сторону сначала на 1 см, застрачивают и приутюживают (рис. 353). Затем на изнанку перегибают уже весь припуск на обработку низа (3—4 см), наметывают и подшивают ручными потайными стежками (рис. 354).

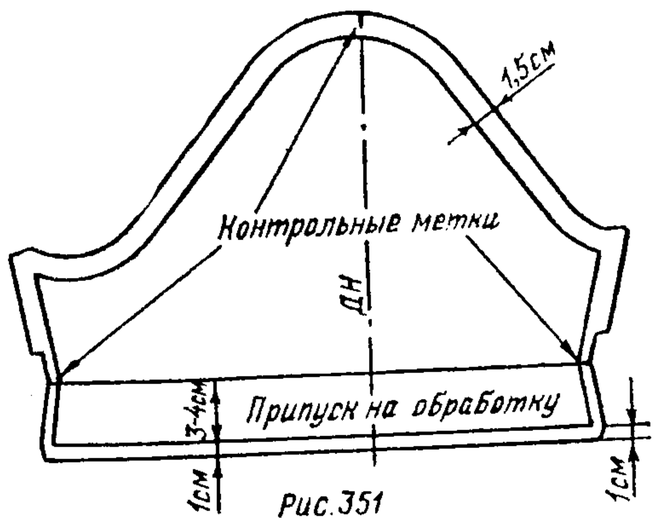


Рис.351

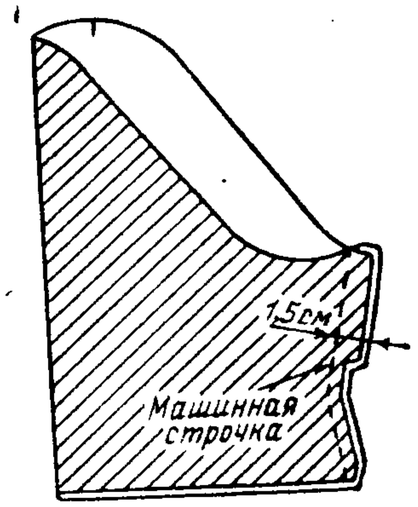


Рис.352

В изделиях из хлопчатобумажных тканей низ рукава обрабатывают обычным швом в подгибку с закрытым срезом (см. стр. 13).

Вариантом рукава, низ которого обрабатывается швом в подгибку с закрытым срезом, является рукав с отворотом основной детали. В этом случае рукав не сужают, а делают прямым и удлиняют на ширину отворота (6—8 см) и на обработку нижнего края (2,25 см).

На вспомогательном чертеже (см. рис. 350) контур

[1] Подробное описание обработки шва рукава см. на стр. 53.

прямого короткого рукава с отворотом обозначен $P_5O_3P_4x_{10}x_9P_5$.

Обработав низ рукава швом в подгибку с закрытым срезом, его перегибают на лицевую сторону с таким

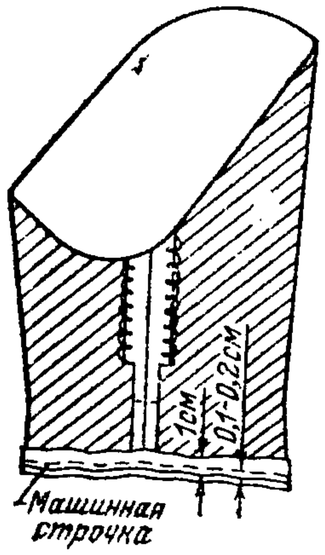


Рис.353

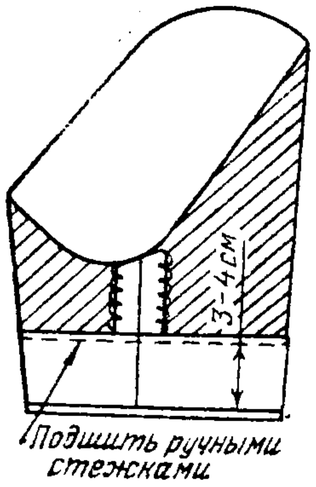


Рис.354

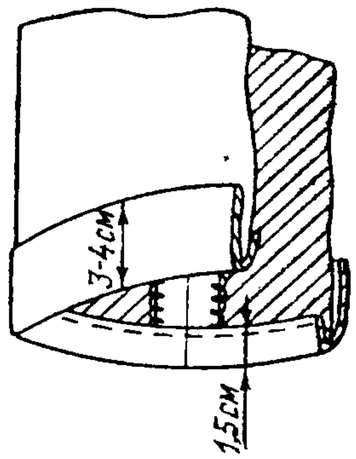


Рис.355

расчетом, чтобы от линии сгиба до машинной строчки было не менее 1,5 см (рис. 355). Верхний край отворота прикрепляют ручными стежками у шва рукава.

ОБРАБОТКА НИЗА ДЛИННОГО РУКАВА ПРИТАЧНОЙ МАНЖЕТОЙ С ЗАСТЕЖКОЙ (рис. 356)

Низки рукавов, обработанные притачными манжетами с застежкой, встречаются чаще всего в блузах, различных видах домашней и служебной одежды и рабочих халатах.

Построение выкроек

Чертеж выкройки рукава. На заготовленном вспомогательном чертеже рукава (рис. 357) намечают вертикальные линии локтевого сгиба (O_9K_5), переднего сгиба (C_3K_3), высшей точки оката (O_3K), а также горизонтальную линию локтя ($Л_5Л_4$). Поскольку длина рукава в целом определена меркой, то ее в данном случае следует уменьшить на ширину манжеты. При желании выполнить рукав с напуском его укорачивают на ширину манжеты минус 1 см.

Ширина манжеты выбирается произвольно или в соответствии с фасоном, однако при застежке на одну пуговицу она, как правило, не должна быть больше 4 см. На вспомогательном чертеже принятый размер откладывают от точек K_9, K_5, K_3 и K_8 вверх по линиям срезов, а также переднего и локтевого сгибов. По по-

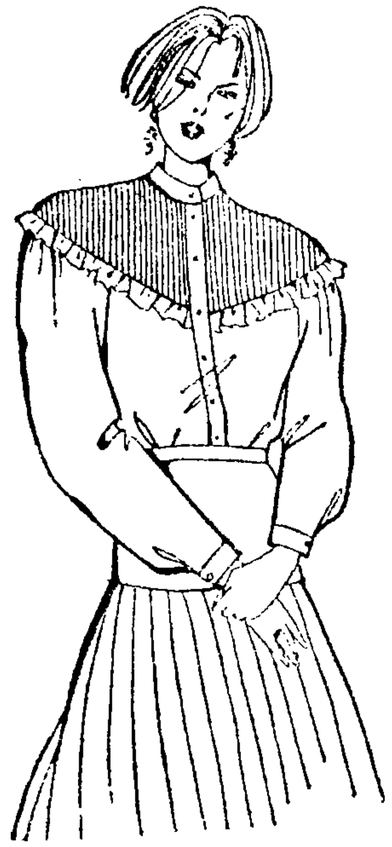


Рис 356

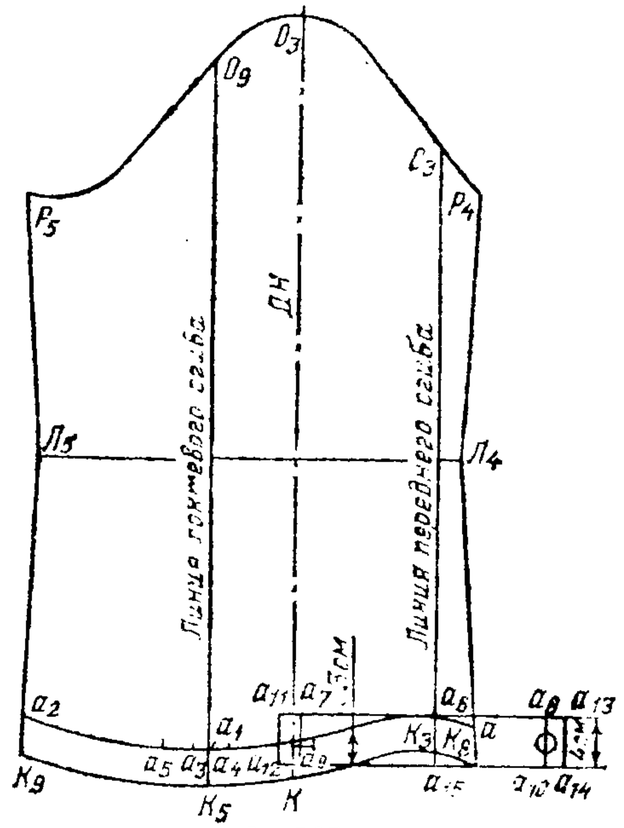


Рис 357

лученным точкам a_2, a_1, a_6 и a обрисовывают новое положение низа рукава, сохраняя его первоначальную форму.

Важное значение для качества изделия в целом имеет правильное соединение рукава с манжетой и, в частности, расположение застежки. С этой целью на чертеже намечают ряд контрольных точек, которые в последующем переносят на выкройку и выкроенные детали.

Надо также иметь в виду, что в декоративных целях любую застежку располагают на рукаве с таким расчетом, чтобы она была смещена на 1 см за линию локтевого сгиба в сторону нижней половины рукава. Поэтому от точки a_1, лежащей на пересечении линий низа и локтевого сгиба, отмеряют по линии низа 1 см влево (точка a_3). От точки a_1 вправо и влево по линии

низа откладывают по 2,5 см. Полученные точки a_4 и a_5 являются контрольными и используются в последующем для правильного присоединения манжеты. Расстояние между ними, равное 5 см, определяет участок низа, на котором манжета не будет притачиваться к рукаву. Точка a_6 также служит контрольной, так как соединение манжеты с рукавом начинают обычно именно с совмещения их по линии переднего сгиба.

Построение выкройки манжеты. Расчетная длина манжеты в застегнутом виде для длинного рукава определяется обычно меркой обхвата кисти (OK). Этот размер с учетом намеченного ранее смещения застежки (на 1 см) должен быть распределен в обе стороны от контрольной точки a_6, лежащей на линии переднего сгиба рукава, т. е. на границе верхней и нижней его половин. Для построения манжеты через точку a_6 проводят горизонтальную линию и по ней отмеряют от точки a_6 влево часть длины манжеты для верхней половины рукава (a_6a_7), равную половине мерки OK плюс 1 см, а вправо — остальную часть длины манжеты: $a_6a_7 = \frac{\text{мерка } OK}{2} + 1$ см; $a_6a_8 = \frac{\text{мерка } OK}{2} - 1$ см.

На отмеренной расчетной длине манжеты a_7a_8 вычерчивают прямоугольник, у которого стороны a_7a_9 и a_8a_{10} равны принятой ширине манжеты.

Учитывая, что в готовом изделии при застегивании рукава концы манжеты накладываются один на другой, длину ее с каждой стороны увеличивают на 1,5—2 см на «заход» застежки. Таким образом, в окончательном виде контур манжеты обозначится $a_{11}a_{12}a_{14}a_{13}$. Часть манжеты, обозначенная на чертеже $a_6a_{11}a_{12}a_{15}$, будет располагаться на верхней половине рукава, следовательно, на ней должна разместиться петля, а на противоположном крае манжеты — пуговица.

Петлю намечают посредине ширины манжеты, причем начало петли намечается левее линии застегивания a_7a_9 на 0,2—0,3 см. Длина петли равна диаметру пуговицы плюс 0,2—0,3 см. Место пришива пуговицы намечают на линии a_8a_{10}.

Изготовление выкроек

Выкройку манжеты (рис. 358) переводят со вспомогательного чертежа на лист бумаги по контуру $a_{11}a_{13}a_{14}a_{12}$, и на ней намечают линию переднего сгиба рукава (a_6a_{15}) и положение петли и пуговицы в соответствии с разметкой на чертеже.

Простая форма манжеты позволяет выполнять ее цельнокроеной с подманжетой. Чтобы получить такую выкройку, к основанию прямоугольного контура манжеты ($a_{12}a_{14}$) причерчивают второй прямоугольник $a_{12}a_{14}a_{17}a_{16}$ такого же размера, как первый. Для образования переходного канта по поперечным краям манжеты линию $a_{11}a_{13}$ удлиняют в обе стороны на 0,2 см, в результате манжета принимает форму трапеции.

Припуск по всему контуру манжеты делают одинаковым — 0,75 см. Со стороны подманжеты на припуске ставят контрольную надсечку (точка a_{18}), соответствующую линии переднего сгиба рукава на чертеже; линию a_6a_{15} продолжают вниз до пересечения с линией $a_{16}a_{17}$. На выкройке указывают также направление нитей основы, которые должны располагаться по длине манжеты.

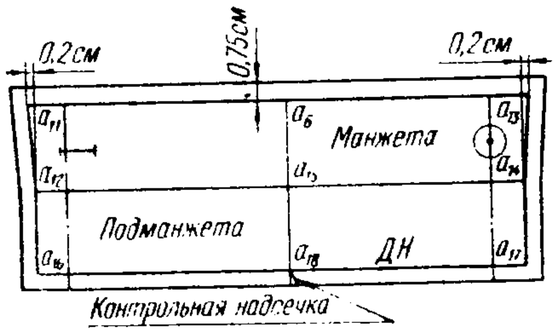


Рис 358

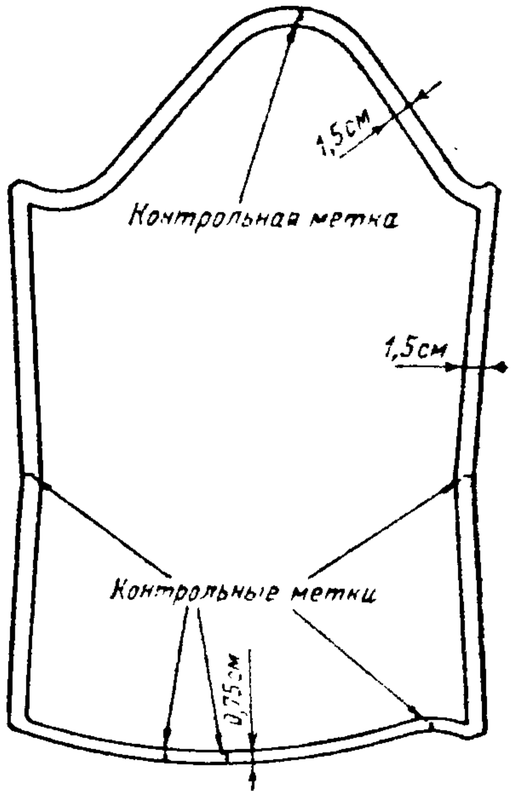


Рис 359

Построенную выкройку вырезают, и по ней выкраивают две одинаковые манжеты для правого и левого рукавов.

Выкройку рукава вырезают из вспомогательного чертежа после того, как с него переведен контур манжеты. На рис. 359 показан выкроенный рукав после внесения на примерке необходимых исправлений, отмелки и подрезки припусков на швы. По низу рукава проставлены контрольные метки, необходимые для правильного притачивания манжеты.

Последовательность обработки

Заготовка рукава. Нижний обрезной край рукава на том участке, где манжета не притачивается,

т. е. между контрольными метками a_4 и a_5 (см. рис. 357), обрабатывают швом в подгибку с закрытым срезом (см. стр. 13). Эту операцию выполняют до обработки шва рукава. В местах контрольных меток припуск на шов разрезают на глубину 0,5 см, на участке между разрезами нижний край рукава дважды подгибают на изнанку на 0,25 см и застрачивают у самого сгиба. При этом концы машинной строчки выводятся к нижнему срезу рукава, как показано на рис. 360.

В углах обработанного участка должны быть заложены складочки, которые при застегивании манжеты будут направлять свободный участок внутрь рукава, т. е. к руке. Для этого в каждом углу обработанного участка рукав изнаночной стороной внутрь поочередно отгибают вверх под некоторым углом к краю рукава и в конце разреза делают закрепку (рис. 361). После отгибания рукава в исходное положение образуются складочки требуемого направления. Последующая обработка низа выполняется уже после стачивания шва рукава (см. стр. 53).

Низ рукава может быть стянут на сборку или заложен складками. В первом случае по низу прокладывают две машинные строчки на расстоянии 0,5 и 0,75 см от среза. Строчки начинают и заканчивают у ранее обработанного свободного участка низа рукава. На нитках этих строчек рукав стягивают до длины манжеты и образовавшуюся сборку распределяют больше к обработанному участку и меньше к переднему сгибу рукава. Когда по низу рукава делают складки, их закладывают и закрепляют ручными стежками или машинной строчкой (рис. 362).

Соединение манжеты[1] с рукавом выполняют следующим образом. Лицевой стороной манжету накладывают на изнаночную сторону рукава, как показано на рис. 363, и совмещают контрольные метки и срезы. При этом поперечные края манжеты должны заходить на обработанный участок низа рукава на 0,75 см. В таком положении манжету приметывают и притачивают со стороны рукава, после чего ее отгибают (рис. 364) и шов притачивания приутюживают. Одновременно подгибают на изнанку на 0,75 см и заутюживают нижний срез манжеты. Затем манжету перегибают по всей длине и складывают лицевой стороной

[1] В дальнейшем под термином «манжета» имеется в виду манжета вместе с подманжетой, т. е. вся цельнокроеная деталь.

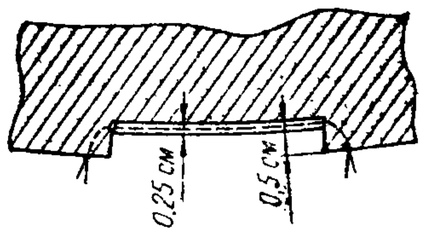


Рис. 360

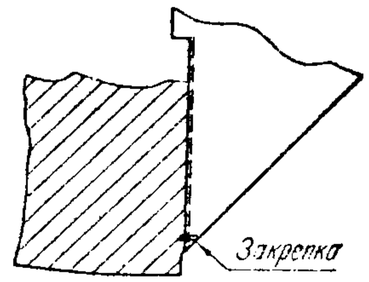


Рис. 361

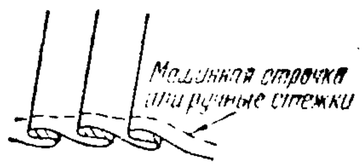


Рис. 362

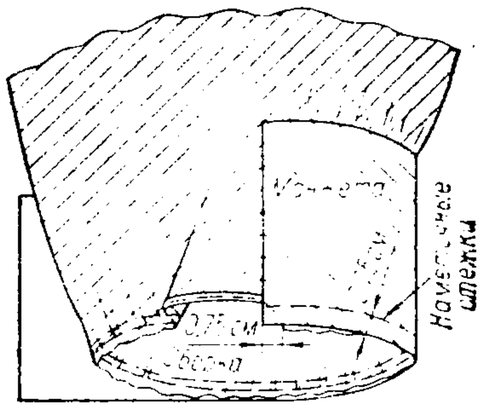


Рис. 363

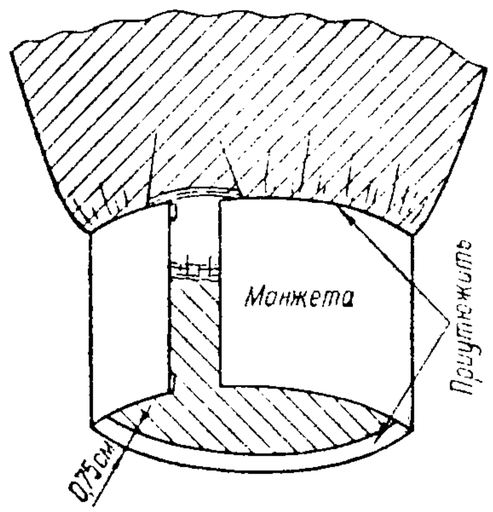


Рис. 364

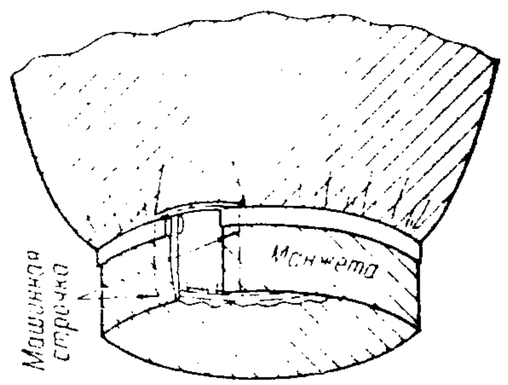


Рис. 365

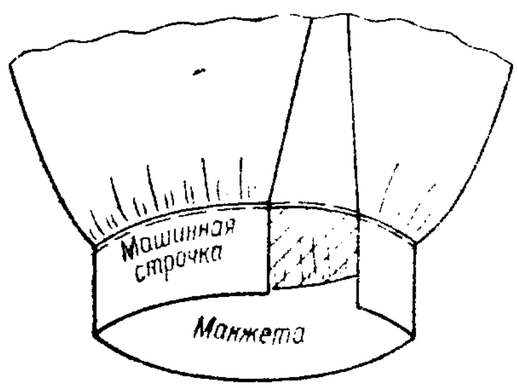


Рис. 366

внутрь так, чтобы часть, лежащая сверху, была шире нижней на 0,1—0,15 см. Этот излишек ширины верхней части потребуется в дальнейшем для прикрытия с лицевой стороны шва притачивания манжеты.

В положении, показанном на рис. 365, поперечные срезы манжеты и подманжеты уравнивают, сметывают и стачивают швом шириной 0,75 см. Для образования переходного канта припуски на шов каждого поперечного края манжеты заутюживают на верхнюю часть, после чего манжету вывертывают на лицевую сторону, выправляют углы и окончательно приутюживают. Вы-

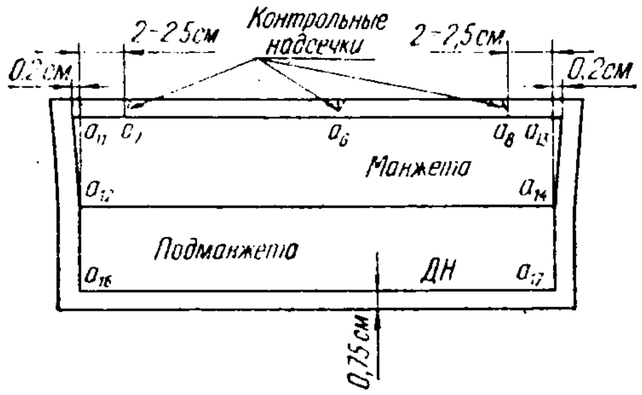


Рис. 367

вернув затем на лицевую сторону весь рукав, верхнюю часть манжеты наметывают на него, закрывая строчку притачивания, и настрачивают у самого сгиба (рис. 366). На готовой манжете в соответствии с разметкой, сделанной по выкройке, выметывают петлю и пришивают пуговицу.

Заготовка манжеты и способ притачивания ее к рукаву несколько изменяются, если манжета по фасону имеет свободные, т. е. не притачанные к рукаву, концы («выступы»). В этом случае прибавки к длине манжеты (a_7a_{11} и a_8a_{13}) для образования свободных концов рекомендуется увеличить до 2—2,5 см (рис. 367).

Для последующего соединения манжеты с рукавом на выкройке ее намечают три контрольные точки: a_6, соответствующую линии переднего сгиба рукава, и a_7 и a_8, определяющие границы притачной части манжеты. Все эти точки переносят на выкройку со вспомогательного чертежа (см. рис. 357) и на припуске манжеты против них делают контрольные надсечки (см. рис. 367).

В отличие от первого варианта, стачивание поперечных срезов и обтачивание свободных концов манжеты (выступов) производят до соединения ее с рука-

вом. Выкроенную манжету складывают лицевой стороной внутрь и, уравняв поперечные срезы, поочередно сметывают и стачивают по ним манжету с подманжетой с запасом на шов 0,75 см (рис. 368). В углах сре-

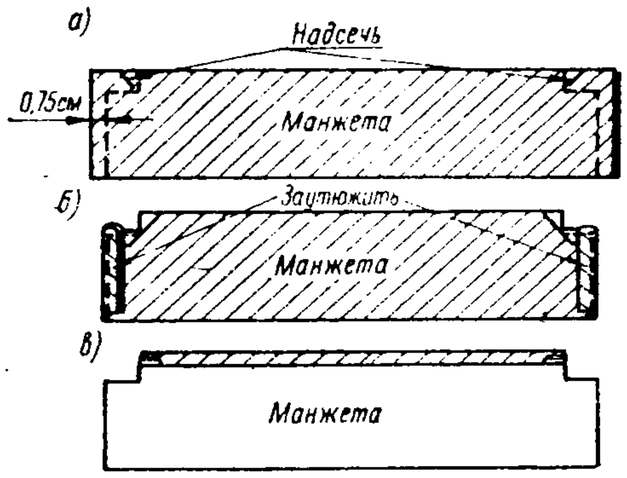


Рис.368

зов машинную строчку поворачивают и ведут вдоль притачного края манжеты до контрольной метки (соответствующей надсечке a_7 или a_8 на выкройке). Здесь строчку снова поворачивают под углом 90° и направляют к срезу (рис. 368, *а*). Запас шва в уголке, образованном машинной строчкой, надсекают, а припуски

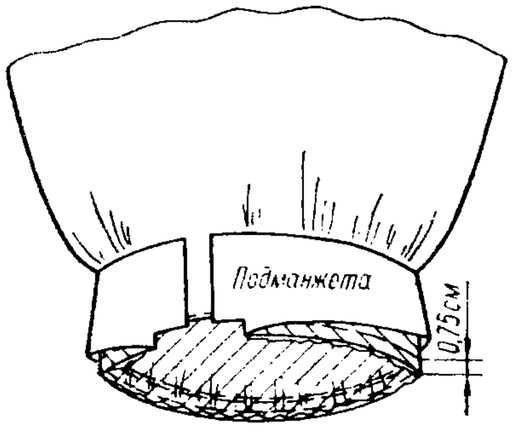


Рис 369

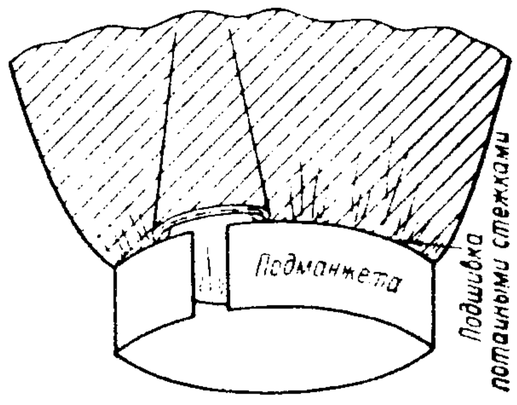


Рис 370

на швы для образования переходного канта заутюживают на манжету (рис. 368, *б*). Заготовленную таким образом манжету вывертывают на лицевую сторону, выправляют углы и окончательно приутюживают переходной кант (рис. 368, *в*).

Для соединения манжеты с рукавом ее накладывают лицевой стороной на лицевую сторону рукава, низ которого должен быть уже стянут на сборку или

заложен складочками, а участок, на котором манжета не притачивается, обработан, как в первом варианте.

Уравняв срезы соединяемых деталей и совместив контрольные метки, манжету приметывают и притачивают со стороны рукава швом шириной 0,75 см (рис. 369). Приутюжив шов притачивания, манжету отгибают вниз, а рукав вывертывают наизнанку. После этого свободный срез подманжеты подгибают на 0,75 см, приметывают к рукаву и подшивают ручными потайными стежками (рис. 370).

Если манжету предполагается застегивать запонкой, то на концах ее обметывают две петли; при застежке на пуговицу последнюю пришивают на нижней половине манжеты со стороны подманжеты.

ОБРАБОТКА НИЗА РУКАВА С ВЫСОКОЙ МАНЖЕТОЙ (рис. 371)

Рукав с так называемыми высокими манжетами рекомендуется выполнять в блузах и платьях из тонких тканей. В отличие от рассмотренной выше обычной манжеты шириной до 4 см высокая манжета в застегнутом виде должна сужаться вниз, повторяя форму руки. Для изготовления выкройки такой манжеты помимо мерки обхвата кисти (OK) необходимо снять дополнительную мерку обхвата руки на уровне верхнего края манжеты.

Рис. 371

Построение выкроек

Чертеж выкройки манжеты. На вспомогательном чертеже рукава (см. рис. 23 на стр. 23) проводят линии кисти K_1K_2, высшей точки оката O_3K и локтевого сгиба O_9K_5 и сужают рукав внизу, для чего линии

$P_4Л_4$ и $P_5Л_5$ продолжают до пересечения с линией кисти (точки K_{11} и K_{10} на рис. 372). Местоположение застежки намечают, как обычно, на 1 см левее линии локтевого сгиба (точка K_0). Параллельно этой линии от точки K_0 вверх проводят прямую, на которой отмеряют ширину манжеты (K_0a), принятую в соответствии с фасоном или по желанию исполнителя (обычно 10—12 см). Через точку a проводят горизонтальную линию верхнего края манжеты, и точки пересечения ее с линиями шва рукава ($K_{10}Л_4$ и $Л_5K_{11}$) обозначают a_4 и a_5.

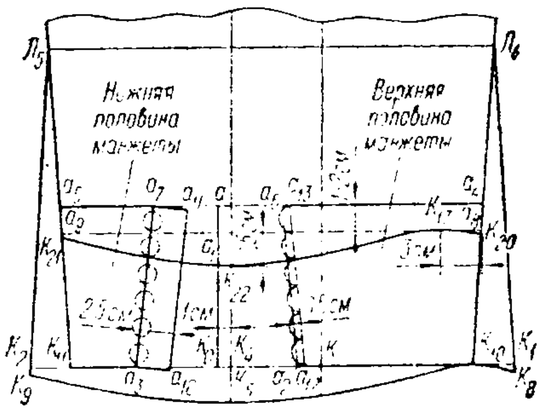


Рис 372

Чтобы определить длину манжеты по нижнему краю, находят разность между шириной рукава внизу ($K_{11}K_{10}$) и меркой обхвата кисти. От точки K_0 вправо и влево отмеряют половину полученного размера (точки a_3 и a_2).

Длину манжеты по верхнему краю определяют таким же путем, но в этом случае находят разность между шириной рукава, замеренной по линии a_5a_4, и дополнительной меркой обхвата руки. Найденную величину отмеряют поровну вправо и влево от точки a, и полученные точки a_6 и a_7 соединяют прямыми соответственно с точками a_2 и a_3. В результате этих построений контур верхней[1] половины манжеты обозначится $K_{10}a_2a_6a_4$, а нижней — $K_{11}a_3a_7a_5$.

Места пришива пуговиц намечают на нижней половине манжеты по линии a_3a_7. Припуск на «заход» застежки шириной 2—2,5 см причерчивают к линии a_7a_3, как показано на рис. 372 (контур $a_7a_3a_{10}a_{11}$).

Размер верхней половинки манжеты также несколько изменяется в зависимости от вида петель. В том случае, когда делают прорезные петли, припуск на заход застежки 2—2,5 см отмеряют влево от линии a_6a_2. Если же делают навесные петли, то верхнюю половинку манжеты для их размещения сужают примерно на 0,5 см. На рис. 372 принят именно вариант с навесными петлями и край верхней половины манжеты после сужения ее показан линией $a_{13}a_{12}$.

[1] Имеется в виду та часть манжеты, которая впоследствии притачивается к верхней половине рукава.

Чертеж выкройки рукава. Казалось бы, линия низа рукава должна совпадать с верхним краем манжеты a_5a_4. Но так как рукав подобного типа обычно бывает с небольшим напуском, в чертеже делают прибавку 1—2 см. Принятую величину прибавки отмеряют в любом месте вниз от линии a_4a_5, и новую линию местоположения низа рукава a_8a_9 проводят параллельно прежней.

Низ рукава по линии притачивания манжеты обрисовывают в виде кривой по форме, подобной низу длинного рукава. Для облегчения обрисовки низа рукава намечают вспомогательные точки. Точку K_{22} намечают на линии локтевого сгиба, отмерив 2,5 см вниз от линии a_8a_9. От той же линии a_8a_9 вниз по линиям шва рукава $Л_4K_{10}$ и $Л_5K_{11}$ отмеряют по 0,3—0,4 см и получают точки K_{20} и K_{21}. Наконец, четвертая точка — K_{17} намечается по линии a_8a_9 на расстоянии 3 см влево от точки a_8. По вспомогательным точкам K_{21}, K_{22}, K_{17}, K_{20} линию низа рукава проводят от руки или по лекалу, сохраняя подобие линии $K_9K_5K_{10}K_8$. Точку пересечения линии низа с линией местоположения застежки aK_9 обозначают a_4.

Изготовление выкроек

Выкройка подманжеты. Со вспомогательного чертежа рукава (см. рис. 372) резцом на другой лист бумаги переводят контур верхней половины манжеты $K_{10}a_4a_{13}a_{12}K_{10}$ и расположенный на ней отрезок линии высшей точки оката (O_3K на рис. 23). Таким же образом переводят и контур нижней половины манжеты $K_{11}a_5a_7a_{11}a_{10}a_3K_{11}$ и намечают на ней линию пришива пуговиц a_3a_7.

Нижнюю половину манжеты вырезают, прикладывают к переведенному контуру верхней половины так, чтобы совместились линии $K_{10}a_4$ и $K_{11}a_5$, и обрисовывают. Углы, образовавшиеся в стыке обеих половин в точках a_5 и K_{11}, необходимо скруглить, для чего линии $a_{13}a_{11}$ и $a_{12}a_{10}$ исправляют по лекалу, как показано на рис. 373. Полученный контур цельной детали, обозначенный $a_{12}a_{13}a_{11}a_{10}$, используют для изготовления выкройки подманжеты. С этой целью к нему причерчивают припуски на ширину швов — по верхнему краю подманжеты 1,5 см, а по остальным трем сторонам 0,75 см, и готовую выкройку вырезают.

При раскрое подманжет нити основы ткани должны

располагаться по направлению линии высшей точки оката (O_3K), намеченной на выкройке.

Для правильного соединения подманжеты с рукавом на припуске верхнего края проставляют контрольные надсечки: одну у точки $a_4(a_5)$ для соединения со швом рукава, вторую — у точки a_7 для правильного совмещения с рукавом линии пришива пуговиц, и третью, соответствующую месту соединения концов манжеты, — на 0,5 см правее второй.

Выкройка манжеты. Для образования переходного канта манжету по боковым и нижней сторонам делают больше подманжеты на 0,2 см. Поэтому вырезанную выкройку подманжеты (см. рис. 373) на-

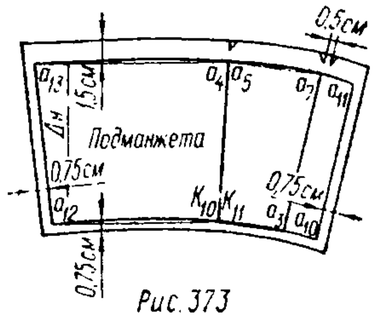


Рис. 373

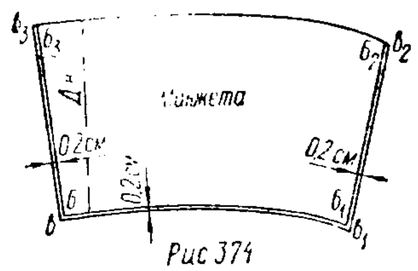


Рис 374

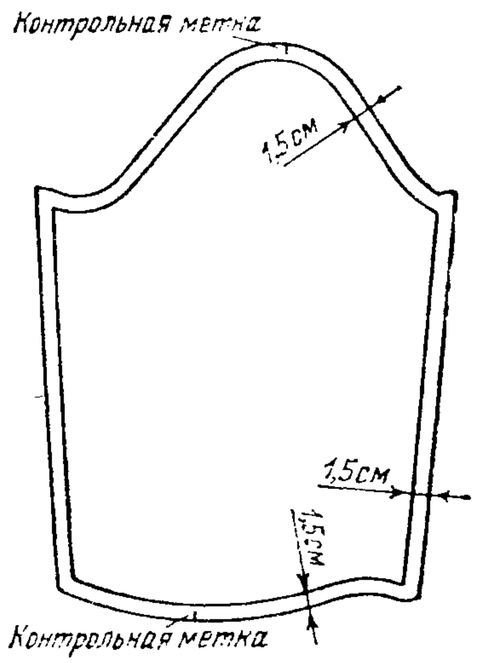


Рис.375

кладывают на лист бумаги, обводят карандашом, затем вторыми линиями к соответствующим сторонам причерчивают припуск на переходной кант и полученную выкройку манжеты также вырезают. На рис. 374 контур выкройки манжеты обозначен $в_1в_2в_3в$. Направление нитей основы на выкроенных манжетах и подманжетах должно точно совпадать.

Выкройку рукава вырезают непосредственно из вспомогательного чертежа, и по ней выкраивают левый и правый рукава. После уточнения на примерке и внесения необходимых исправлений производят отмелку и окончательную подрезку припусков в соответствии с рис. 44 (см. стр. 41).

Контрольные метки на рукаве проставляют на высшей точке оката ($О_3$ на рис. 23) для соединения с плечевым швом лифа и по низу в точке, обозначенной на чертеже $а_1$ (см. рис. 372), для соединения с контрольной меткой, соответствующей линии пришива пуговиц $а_3а_7$ на манжете, что показано на рис. 375.

Последовательность обработки

Петли (в нашем примере — навесные, из заранее заготовленного шнура) прикрепляются к подманжете, как указано в разделе «Застежки» на стр. 347.

Манжету с подманжетой складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, сметывают со стороны манжеты с небольшой посадкой и обтачивают со стороны подманжеты швом шириной 0,75 см

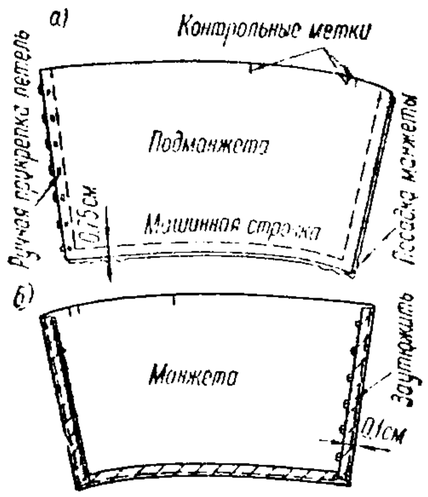


Рис.376

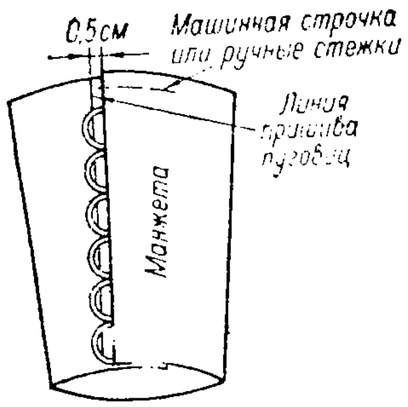


Рис.377

(рис. 376, *а*). Припуски на швы заутюживают в сторону манжеты, как показано на рис. 376, *б*.

Обтачанную манжету вывертывают на лицевую сторону, выправляют углы и окончательно приутюживают переходной кант со стороны подманжеты. Затем манжету сгибают, совместив край верхней половины манжеты с контрольной меткой, отстоящей на 0,5 см от линии пришива пуговиц, и в таком положении поверху закрепляют ручными стежками или машинной строчкой (рис. 377).

Заготовку рукава начинают от стачивания его шва (см. стр. 53). По низу рукава прокладывают две машинные строчки для образования сборки или закладывают и закрепляют складки. Затем рукав выворачивают изнанкой вверх, вкладывают в него заготовленную

манжету, приметывают и притачивают (со стороны манжеты) швом шириной 1,5 см (рис. 378). Шов притачивания приутюживают, а срезы припусков обметывают зигзагообразной строчкой. В заключение припуски шва притачивания манжеты направляют в сторону рукава, как показано на рис. 379.

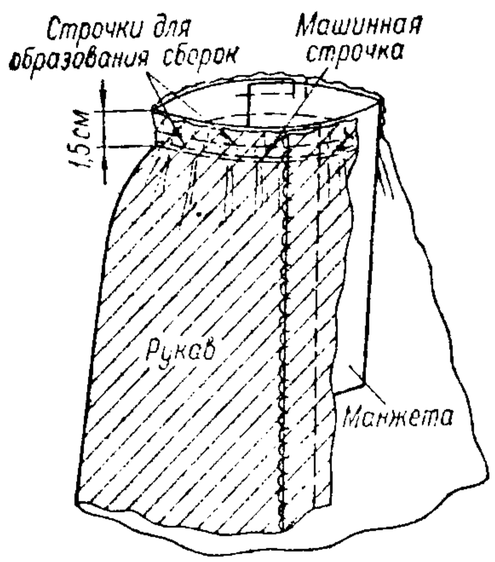


Рис.378

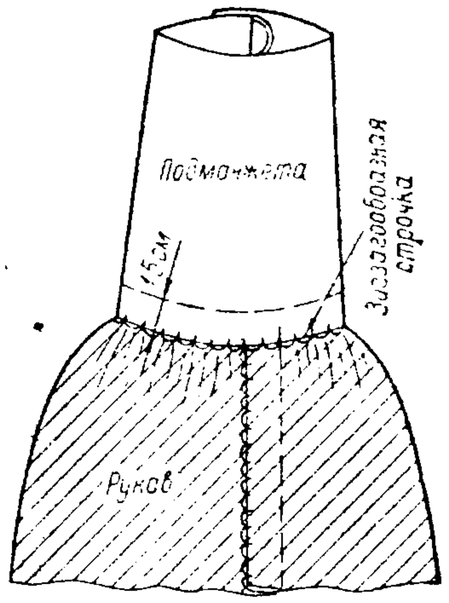


Рис.379

ОБРАБОТКА НИЗА ДЛИННОГО СУЖЕННОГО РУКАВА

Рукава длиной ниже локтя часто выполняют суженными книзу. Ширина рукава внизу в этом случае определяется меркой обхвата кисти ($ОК$). Как уже было указано, низ рукава подобного типа обрабатывается специальной обтачкой, повторяющей форму нижней части рукава.

Построение выкройки рукава, суженного книзу

Чтобы получить рукав, суженный книзу, на вспомогательном чертеже его необходимо построить вытачку, углубить выемку на линии локтя и изменить направление линии шва (рис. 380).

Прежде всего от точек $Л_4$ и $Л_5$ по линии локтя соответственно вправо и влево отмеряют по 1 см: $Л_5Л_7 = Л_4Л_6 = 1$ см. По линии кисти от точки $К_1$ влево, а от $К_2$ вправо откладывают 3—3,5 см. Полученные точки

$К_{10}$ и $К_{11}$ соединяют прямыми линиями соответственно с точками $Л_8$ и $Л_7$, а эти последние, в свою очередь, с точками $Р_4$ и $Р_5$, как показано на рис. 380.

Местоположение вытачки, как и любой застежки, намечают на расстоянии 1 см от линии локтевого сгиба в сторону нижней половины рукава. Через полученную точку $К_0$ параллельно линии локтевого сгиба проводят линию середины вытачки и точки пересечения ее с линиями локтя и низа рукава обозначают соответственно $Л_8$ и $К_{14}$.

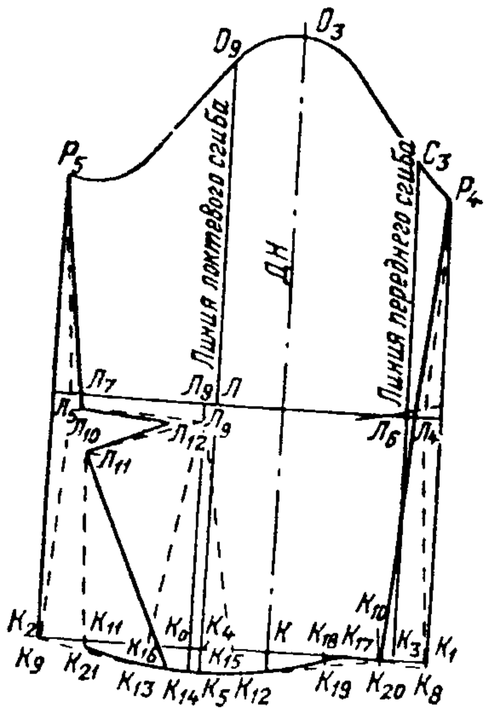


Рис. 380

Глубину вытачки, в которую впоследствии будут забраны излишки ткани по низу рукава, определяют как разность между шириной рукава внизу (на вспомогательном чертеже — $К_{10}К_{11}$) и меркой обхвата кисти.

По линии низа рукава от точки $К_{14}$ вправо и влево отмеряют половину полученной глубины вытачки (точки $К_{13}$ и $К_{12}$). Вершину вытачки находят, отмерив от точки $Л_8$ вниз 1,5 см (точка $Л_9$). Затем проводят стороны вытачки, соединив прямыми точку $Л_9$ с $К_{13}$ и $К_{12}$. Вполне очевидно, что стороны вытачки должны быть одинаковой длины. Чтобы их уравнять, из точки $Л_9$, как из центра, радиусом, равным $Л_9К_{14}$, проводят дугу и пересекают ею обе стороны вытачки (точки $К_{13}$ и $К_{15}$).

Для обрисовки линии низа суженного рукава требуется найти несколько точек. Сначала от точки $К_{10}$ по линии кисти влево отмеряют 3 см (точка $К_{17}$) и еще 3 см ($К_{18}$). Точки $К_{17}$ и $К_{15}$ соединяют плавной кривой, как показано на рис. 380. Измерив по вертикали расстояние от точки $К_{18}$ до кривой, находят величину удлинения линий шва рукава: $К_{21}К_{11} = К_{10}К_{20} = К_{18}К_{19}$. Обрисовку линии низа заканчивают, соединив плавными кривыми с одной стороны точки $К_{15}$, $К_{16}$ и $К_{21}$, а с другой — $К_{17}$ и $К_{20}$.

В тех случаях, когда суженный рукав выполняется без застежки, вытачку на нем чаще всего делают не

вертикальной, а поперечной, располагая ее несколько ниже линии локтя. При этом форма рукава остается неизменной, вытачка же получается внешне почти незаметной.

Местоположение поперечной вытачки намечают следующим образом. На вспомогательном чертеже проводят горизонтальную прямую от вершины $Л_9$ до линии шва рукава (точка $Л_{10}$). По этой прямой от края бумаги до точки $Л_9$ чертеж разрезают и вертикальную вытачку закрывают, совместив ее стороны. В результате этого раскроется поперечная вытачка, обозначенная на рис. 380 $Л_{10}Л_9Л_{11}$. Затем переведенную вытачку укорачивают на 2—3 см, т. е. переносят ее вершину из точки $Л_9$ в точку $Л_{12}$. При этом пользуются теми же приемами, что были рекомендованы нами при переводе нагрудной вытачки полочки в боковой шов (см. стр. 24 и рис. 22).

Длинный суженный рукав без застежки (рис. 381)

Изготовление выкроек

Построение выкройки обтачки. Поскольку обтачка повторяет форму нижней части рукава, выкройку ее рекомендуется строить непосредственно на вспомогательном чертеже рукава, после перемещения вытачки к линии локтя (рис. 382).

Нижний край обтачки $аа_1$ совпадает с нижним краем рукава, но делается короче его на 0,2—0,3 см с каждой стороны. Следовательно, $аа_1 = К_{20}К_{21}$ — (0,4—0,6 см).

Высоту обтачки, одинаковую по всей ширине рукава, в готовом виде принимают обычно 5—6 см, и верхний край ее $а_3а_2$ обрисовывают выпукло-вогнутой кривой, подобной линии низа рукава. Боковые края обтачки $а_1а_3$ и $аа_2$ проводят параллельно линиям шва рукава — $К_{21}Л_{11}$ и $К_{20}Л_6$.

Контур обтачки переводят резцом со вспомогательного чертежа рукава на другой лист бумаги и причерчивают припуски на ширину швов — кругом по 0,75 см (рис. 383). Направление нитей основы на выкройке намечают с таким расчетом, чтобы оно совпадало с направлением *ДН* на рукаве.

Выкройку рукава вырезают непосредственно из вспомогательного чертежа после того, как с него переведен контур обтачки.

По изготовленным выкройкам вырезают из ткани два рукава (левый и правый) и соответственно две обтачки. Рукав, выкроенный из ткани, после уточнения на примерке, внесения требуемых исправлений, отмелки и окончательной подрезки припусков показан на рис. 384.

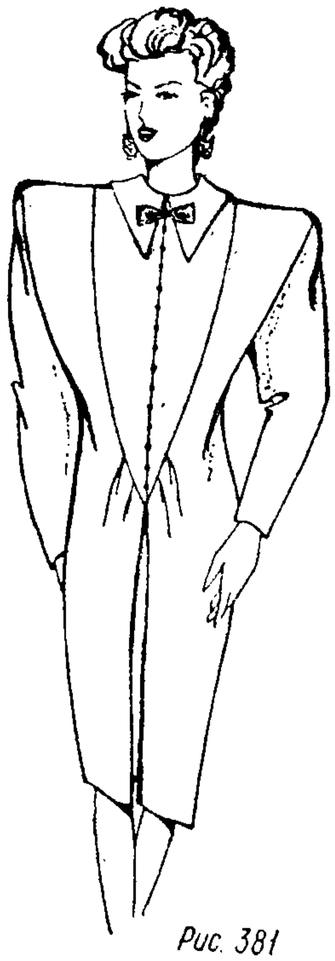


Рис. 381

Последовательность обработки

Перегнув рукав по вытачке лицевой стороной внутрь так, чтобы стороны вытачки совместились, вытачку сметывают, а затем стачивают от среза к вершине, как показано на рис. 385, и сгиб приутюживают. Затем рукав расправ-

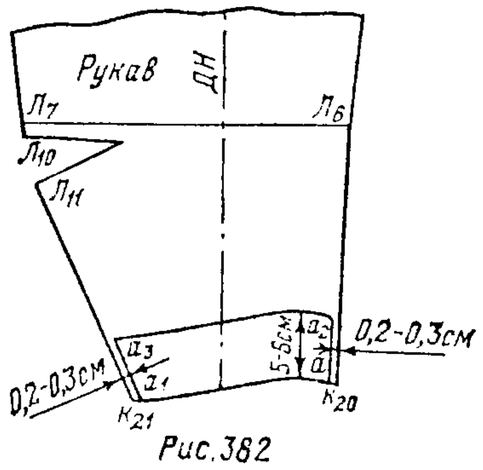


Рис. 382

ляют в исходное положение, т. е. изнаночной стороной вверх, запас вытачки отгибают в сторону оката, подкладывают под него вплотную к шву лист плотной бумаги и вновь заутюживают. Слабину, образовавшуюся у вершины вытачки при стачивании, необходимо сутюжить (см. стр. 47).

Для приметывания обтачки ее складывают с рукавом лицевыми сторонами внутрь и уравнивают нижние срезы (рис. 386). Поскольку длина выкроенной обтачки несколько меньше ширины рукава внизу, приметывание ее производят со стороны рукава с незначительной посадкой последнего, причем так, чтобы рукав огибал обтачку.

Притачивают обтачку на расстоянии 0,75 см от нижних срезов, прокладывая строчку со стороны обтачки. Чтобы запас шва в готовом рукаве не стягивал низ,

рекомендуется надсечь его в нескольких местах, как показано на рис. 387, или подрезать до 0,5 см.

Шов притачивания обтачки к рукаву не должен быть виден снаружи. С этой целью рекомендуется перевести его на внутреннюю сторону рукава, сделав переходной кант, т. е. как бы перепустить низ рукава на сторону изнанки. Выполняя эту операцию, обтачку отгибают вниз (рис. 388) и, приутюжив по шву притачивания, настрачивают на запас шва на расстоянии от него 0,1—0,2 см. Цель настрачивания — закрепление переходного канта и лучшая сохранность его по мере носки и стирок. Затем обтачку перегибают уже

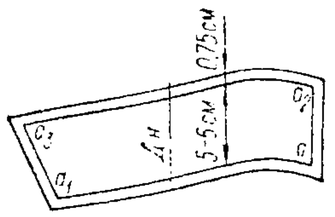


Рис. 383

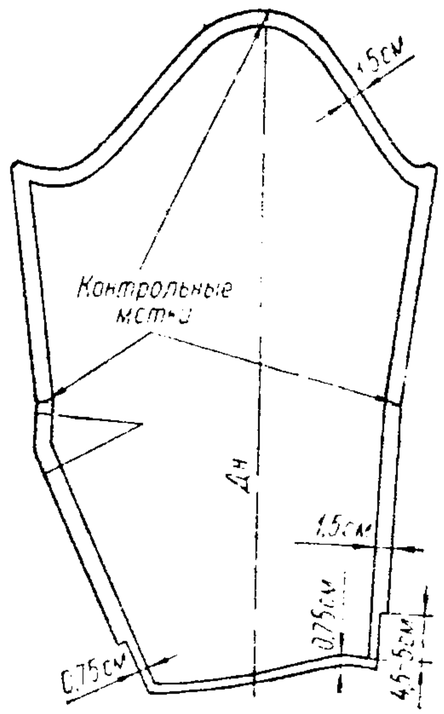


Рис. 384

на изнаночную сторону рукава и окончательно приутюживают с таким расчетом, чтобы ширина переходного канта была в пределах 0,1—0,15 см (рис. 389).

Следующая операция — стачивание шва рукава. На рис. 390 показан рукав, сложенный лицевой стороной внутрь, с совмещенными срезами и отогнутой вниз обтачкой, т. е. в том положении, в котором производится его сметывание и стачивание. Перед сметыванием швов соединения обтачки с рукавом во избежание смещения скрепляют булавкой. Сметывают рукав со стороны его верхней половины, а стачивают со стороны нижней вместе с обтачкой, т. е. одной строчкой, без отрыва нитки.

Запасы швов обметывают зигзагообразной строчкой, после чего разутюживают или заутюживают в сторону верхней половины. Однако в местах высечек запасы швов рукава и обтачки для уменьшения толщины должны быть обязательно разутюжены в разные стороны. На рис. 391 видно, как выполняется это требова-

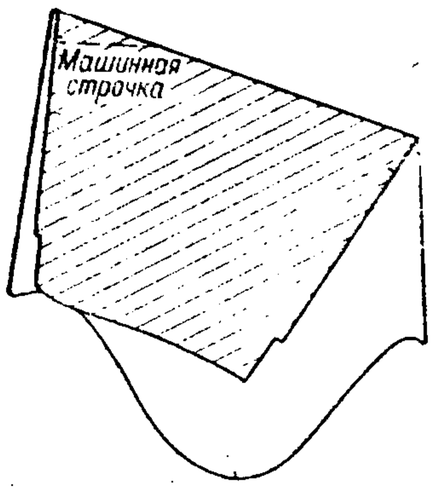


Рис 385

Рис.386

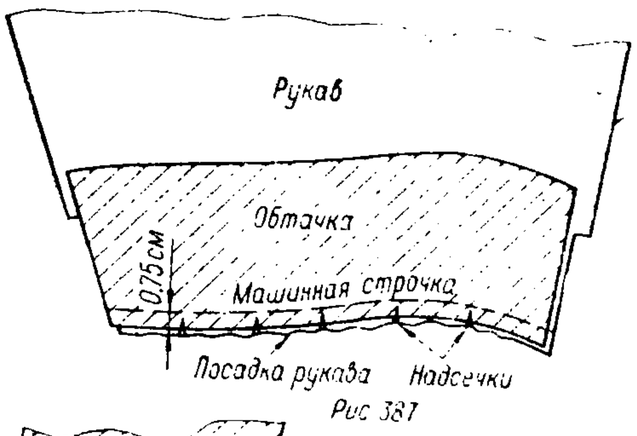


Рис 387

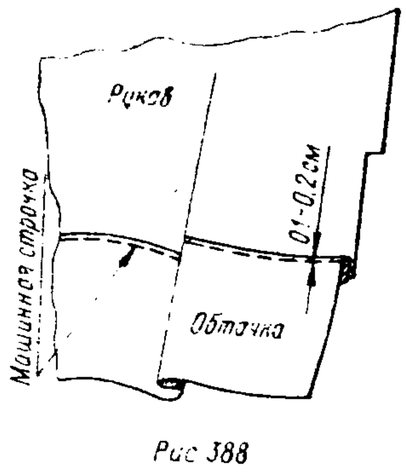


Рис 388

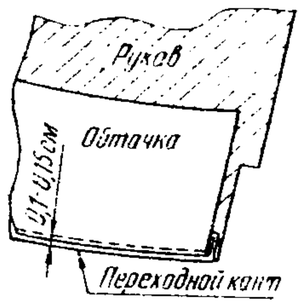


Рис 389

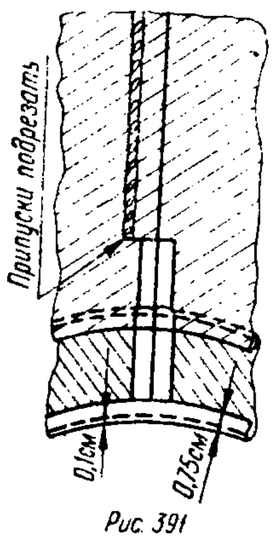


Рис 391

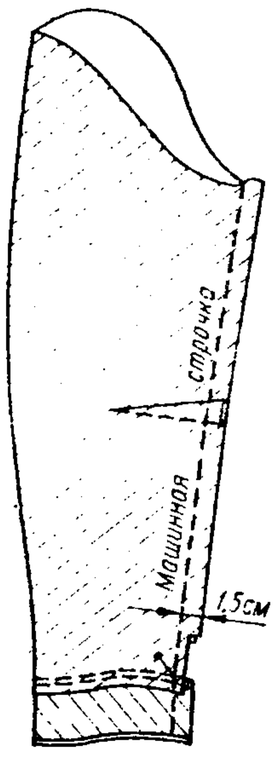


Рис 390

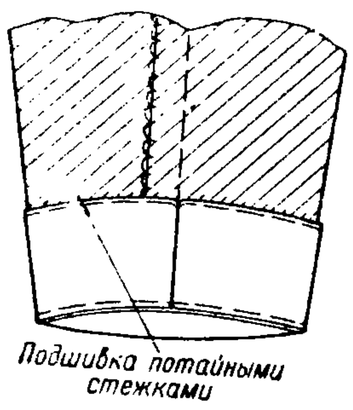


Рис 392

ние, если запасы по шву рукава заутюжены в одну сторону. Верхний срез обтачки подгибают на изнанку на 0,75 см, застрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от сгиба и приутюживают. В заключение обтачку окончательно перегибают на изнанку рукава, выравнивают и подшивают ручными потайными стежками (рис. 392).

Длинный суженный рукав с застежкой в вытачке

Различают два основных варианта рукава с застежкой, расположенной в вытачке: в одном случае застежка выполняется в стачанной вытачке, в другом — в нестачанной. Независимо от этого низ рукава подобного типа, так же как и суженного рукава, не имеющего застежки, обрабатывается обтачкой. Как общее правило надо иметь в виду, что застегивание такого рукава происходит по совмещаемым сторонам вытачки, на которых и должны намечаться пуговицы и петли.

Обработка низа рукава с застежкой в стачанной вытачке (рис. 393)

Построение выкроек

Для построения выкройки рукава используют вспомогательный чертеж, преобразованный для суженного варианта, но без перемещения вытачки. На рис. 380 контур его обозначен $P_5O_3P_4Л_6K_{20}K_{17}K_{15}K_{14}K_{13}K_{21}Л_7P_5$. Приводимые ниже дополнительные построения связаны с размещением застежки в вытачке рукава.

В рассматриваемом варианте рукава высота застежки берется не менее 5 см. Принятый размер отмеряют по обеим сторонам вытачки вверх от точек K_{13} и K_{15}. Концы отрезков обозначают $в_1$ и $в$ (рис. 394). Поскольку впоследствии часть глубины вытачки внизу рукава для уменьшения толщины под застежкой вырезают, оставляя лишь припуски на «заход» застежки и ее обработку, размеры этих припусков необходимо наметить на чертеже.

Припуск на «заход» краев застежки — 0,75 см — причерчивают к левой стороне вытачки (на рис. 394 он обозначен $K_{13}в_1в_2в_3$). Припуски на ширину швов, также по 0,75 см, даются к обеим сторонам вытачки. На рис. 394 они обозначены по левой стороне буквами $в_2в_3в_8в_9$, по правой — $K_{15}вв_6в_5$.

Чтобы получить полный контур вырезаемой части глубины вытачки от точки $в_6$ влево отмеряют 0,75 см (точка $в_7$), по линии середины вытачки от точки $К_{14}$ откладывают высоту выреза, примерно 10—12 см, и полученную точку $в_4$ соединяют с $в_7$ и $в_9$ плавными кривыми, как показано на рис. 394.

Выкройку обтачки, форма которой соответствует форме низа рукава, целесообразно строить на этом же вспомогательном чертеже. У рукава с застежкой, расположенной в стачанной вытачке, обтачка делается из двух частей — для верхней и нижней половин рукава отдельно. Нижние края обеих частей ($а_4в_3$ и $К_{15}а_1$) совпадают с линией низа рукава. По ширине обе части обтачки на 0,1—0,2 см уже соответствующих половинок ру-

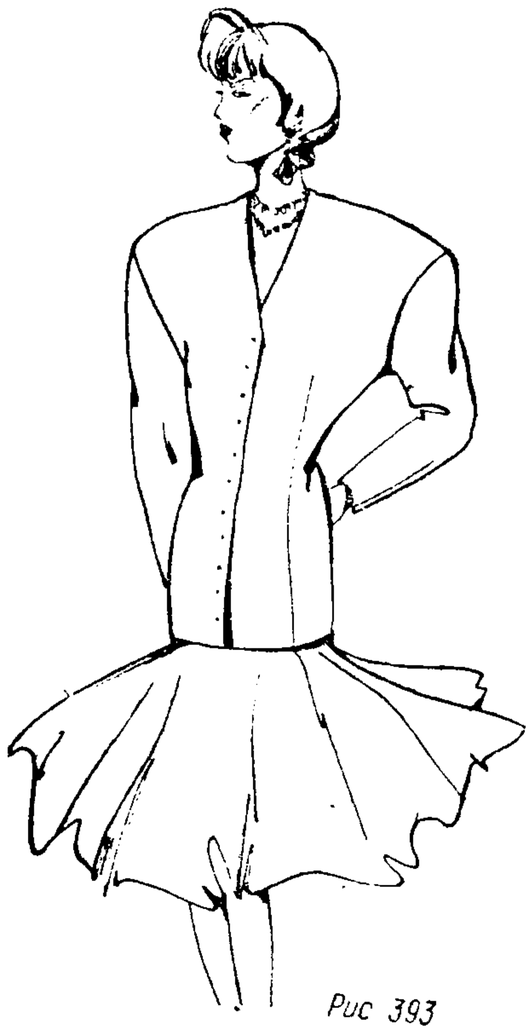


Рис 393

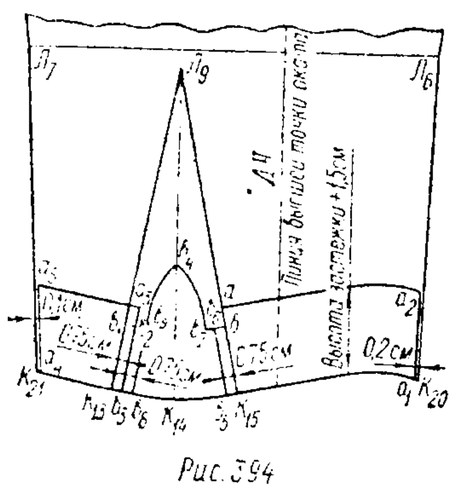


Рис.394

кава. Боковые стороны их на рис. 394 обозначены: $а_1а_2$ и $аК_{15}$ — у обтачки верхней половины рукава, $а_4а_5$ и $в_3а_3$ — у обтачки нижней половины. Размеры сторон одинаковы и соответствуют высоте обтачки, которая берется равной высоте застежки плюс 1,5 см.

Верхние края обтачек $а_5а_3$ и $аа_2$ обрисовывают в виде плавных кривых, подобных линии низа рукава на участках соответственно $К_{21}в_3$ и $К_{15}К_{20}$.

Изготовление выкроек

Контуры обтачек $а_3а_5а_4в_3$ и $К_{15}аа_2а_1$ переводят резцом со вспомогательного чертежа на другой лист бумаги и причерчивают к ним припуски на ширину швов кругом по 0,75 см (рис. 395, *а* и *б*). Для раскроя на выкройках намечают направление нитей основы, которое для обтачки нижней половины рукава должно совпадать с линией $а_3в_3$, а для обтачки верхней половины — с направлением линии высшей точки оката. Построение выкройки вырезают, и по каждой из них

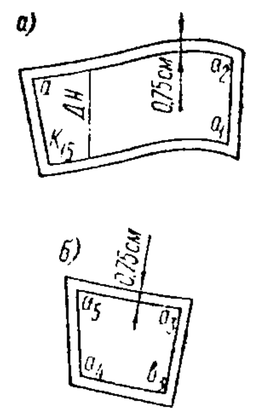


Рис 395

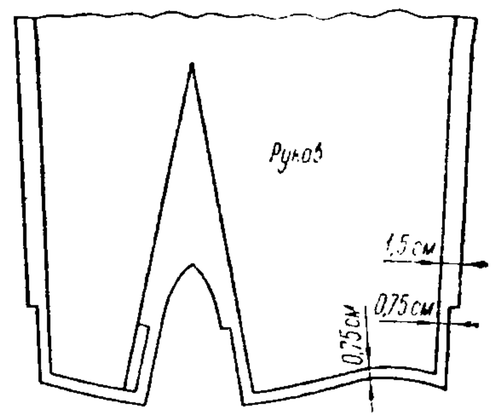


Рис.396

выкраивают из ткани по две одинаковые детали для левого и правого рукавов.

Выкройка рукава может быть вырезана непосредственно из вспомогательного чертежа после того, как с него переведены контуры выкроек обтачки.

На рис. 396 показан рукав, выкроенный из ткани, после примерки, отмелки и окончательной подрезки припусков на швы. Линии сторон вытачки для их последующего соединения, а также край припуска на «заход» застежки должны быть намечены на рукаве мелом или сметочными стежками.

Последовательность обработки

Верхние срезы обеих частей обтачки подгибают на изнанку на 0,75 см, застрачивают у сгиба и приутюживают (рис. 397). Заготовленные таким образом части обтачки лицевыми сторонами поочередно накладывают на лицевую сторону рукава, уравнивают срезы и приметывают со стороны рукава по низу и сторонам вытачки, слегка припосаживая рукав внизу. Притачива-

ние производят по наметке со стороны обтачек швом шириной 0,75 см (рис. 398).

Приутюжив шов притачивания, припуски по низу для образования переходного канта заутюживают на рукав (рис. 399). Затем обе части обтачки выворачивают, перегибая на изнаночную сторону рукава, и выправляют углы.

При вывертывании обтачки в верхних углах ее припуски рукава ложатся, как показано на рис. 400. Для верхней половинки рукава это не имеет значения. Но со стороны нижней половинки припуск по вырезу рукава вверху должен быть направлен в сторону выреза, тогда как под обтачкой — в сторону шва рукава. Поэтому припуск рукава под обтачкой подрезают и уголок отворачивают в положение, показанное на том же рис. 400 (см. выноску).

Вытачка должна быть обработана до соединения шва рукава. Для стачивания вытачки рукав складывают лицевой стороной внутрь так, чтобы намеченные на нем стороны вытачки совместились от вершины до низа. Сметывают вытачку по всей длине, а машинную строчку прокладывают от вершины и заканчивают на 1 см ниже верхнего края обтачки, сделав в конце ее поперечную машинную закрепку (рис. 401, *а*). Края выреза на глубине вытачки обметывают зигзагообразной строчкой, а подрезанный уголок припуска шва нижней половины рукава заправляют под обтачку и пришивают ручными стежками (рис. 401, *б*).

Стачивание шва рукава выполняется так же, как длинного суженного рукава без застежки (см. рис. 390). На рис. 402 рукав показан с изнаночной стороны после обработки шва и подшивки верхнего края обтачки.

Застежку такого рукава делают на кнопках или крючках. В том и другом случае по верхней половине рукава на расстоянии 0,75 см от края (рис. 403) прокладывают машинную строчку, скрепляя ею оба слоя ткани (т. е. рукав и обтачку). Крючки (или накладки кнопок) пришивают около самой машинной строчки со стороны обтачки. Навесные петли из ниток изготовляют длиной 0,4—0,5 см и располагают против крючков на нижней стороне застежки. Основания кнопок пришивают вручную, захватывая оба слоя ткани тремя-четырьмя стежками в каждое отверстие.

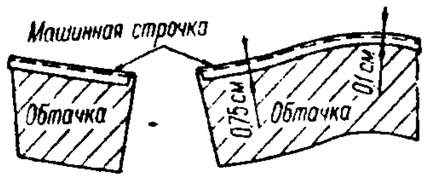


Рис.397

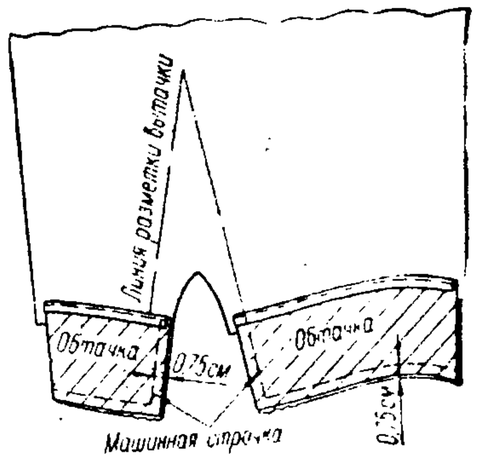


Рис 398

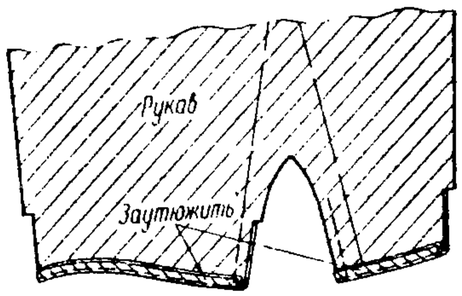


Рис 399

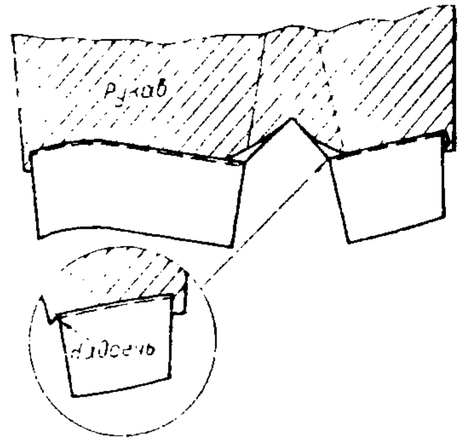


Рис.400

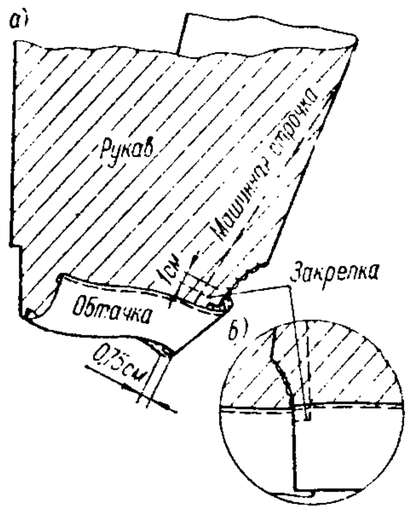


Рис.401

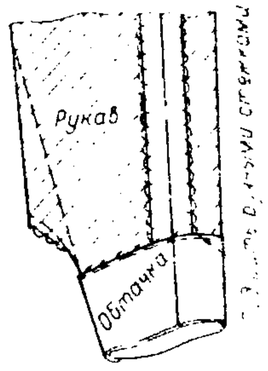


Рис.402

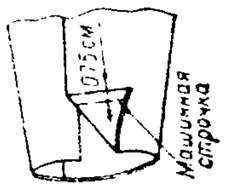


Рис.403

Обработка низа рукава с застежкой в нестачанной вытачке

В отличие от варианта, рассмотренного выше, в данном случае вытачка не стачивается и при застегивании рукава свободно закладывается по низу в виде складки (рис. 404).

Построение выкроек

На вспомогательном чертеже рукава выполняют все преобразования, необходимые для сужения его книзу (см. рис. 380), т. е. углубляют выемку по линии локтя, изменяют направление линий шва и, наконец, строят вытачку, которую, как и в предыдущем случае, не перемещают, а оставляют вертикальной. Дальнейшие построения приведены на рис. 405, где показана нижняя часть длинного суженного рукава после всех произведенных преобразований.

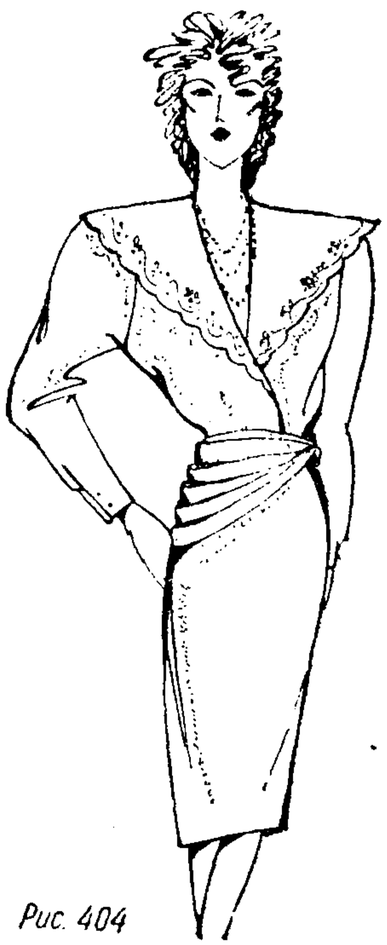


Рис. 404

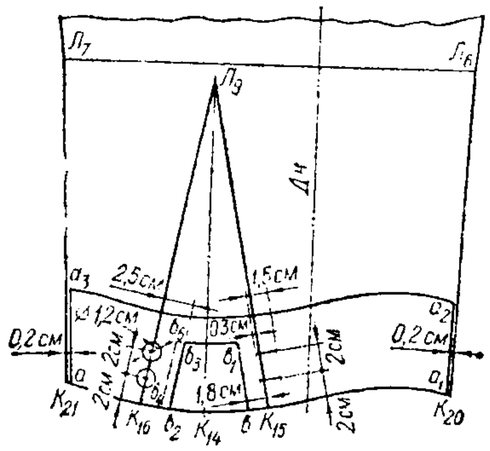


Рис. 405

Прежде всего на сторонах вытачки в соответствии с фасоном намечают расположение пуговиц и петель, первых — на линии $Л_9К_{16}$, вторых — на линии $Л_9К_{15}$. Разметка петель и пуговиц и все необходимые для нее размеры даны на рис. 405.

Поскольку при застегивании готового рукава запас вытачки свободно закладывается на застежку, толщина рукава внизу получается слишком большой. Для ее

уменьшения часть запаса вытачки внизу рукава вырезают (на рис. 405 вырез обозначен $в_1вв_2в_3$), оставляя с каждой стороны припуск на застежку. Ширина припуска со стороны петли должна быть не меньше диаметра пуговицы, т. е. в нашем примере расстояние $К_{15}в = 1{,}5—1{,}8$ см. Припуск со стороны пуговиц дают с таким расчетом, чтобы при застегивании рукава он полностью перекрывал петли снизу и заходил за них на 1—1,5 см. В рассматриваемом примере ширина этого припуска (по рис. 405 — $К_{16}в_2$) принята равной длине петли (1,5 см) плюс 1 см. Если застежка выполняется по типу запонки, то припуски с обеих сторон делают одинаковыми.

При обрисовке вырезаемой части запаса вытачки на чертеже верхний край выреза намечают на 1 см выше верхней петли в виде кривой, подобной линии низа рукава, а боковые края проводят параллельно сторонам вытачки.

Выкройка обтачки, как обычно, строится на вспомогательном чертеже рукава (см. рис. 405). Нижний край обтачки $аа_1$ и в этом случае совмещается с линией низа рукава и делается короче его на 0,2—0,3 см с каждой стороны. Верхний край $а_3а_2$ намечают на 1,5—2 см выше линии $в_3в_1$ и обрисовывают плавной кривой, подобной линии низа рукава. Боковые срезы $а_1а_2$ и $аа_3$ проводят параллельно линиям шва рукава.

Изготовление выкроек

Контур обтачки, обозначенный на вспомогательном чертеже рукава (см. рис. 405) $ав_2в_3в_1ва_1а_2а_3а$, переводят резцом на другой лист бумаги и причерчивают

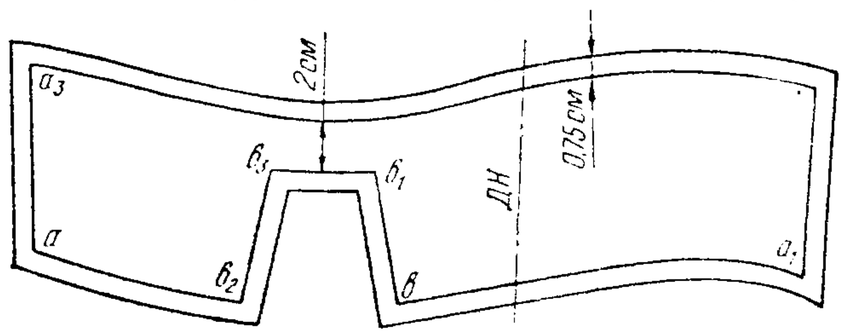


Рис. 406

к нему припуски на ширину шва — кругом по 0,75 см (рис. 406). По изготовленной выкройке из ткани изделия выкраивают две обтачки для правого и левого рукавов.

Выкройку рукава вырезают непосредственно из вспомогательного чертежа после того, как с него переведен контур обтачки. На выкроенном из ткани рукаве

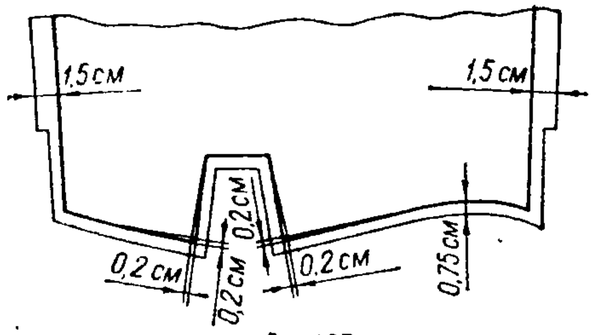


Рис.407

после уточнения на примерке и внесения необходимых исправлений делают отмелку и подрезку припусков в соответствии с рис. 407.

Последовательность обработки

Если материалом для изделия служит шерстяная или шелковая ткань, то обработка низа рукава обтачкой выполняется следующим образом.

Обтачку лицевой стороной накладывают на лицевую сторону рукава, уравнивают срезы и, для того чтобы в дальнейшем было удобнее закреплять переходной

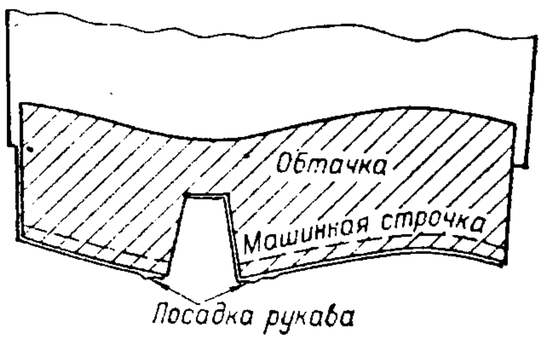


Рис.408

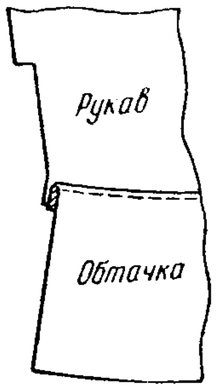


Рис.409

кант, приметывают и притачивают к рукаву только по нижнему краю (рис. 408). Приметывание обтачки рекомендуется производить со стороны рукава, а машинную строчку прокладывать по обтачке.

Для закрепления переходного канта обтачку отгибают вниз и запасы шва настрачивают на нее у самой строчки притачивания, как показано на рис. 409. Затем обтачку вновь отгибают на лицевую сторону рукава,

а припуски, в свою очередь, подгибают на обтачку по шву притачивания.

В таком положении уравнивают края вырезов рукава и обтачки, сметывают их и обтачивают швом ши-

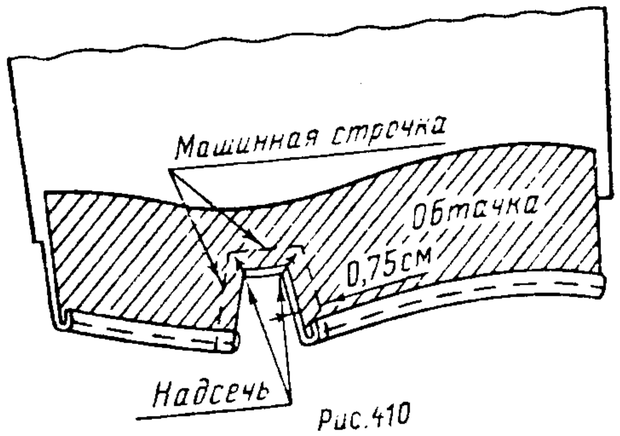


Рис.410

риной 0,75 см, одновременно закрепляя той же строчкой отогнутые припуски низа рукава, как показано на рис. 410. В углах выреза припуски надсекают, не доводя разрезы на 0,1 см до машинной строчки, и для образования переходного канта заутюживают на изнаночную сторону рукава (рис. 411).

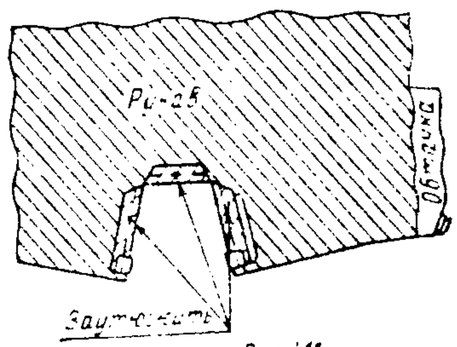


Рис.411

Заканчивая обработку низа, обтачку перегибают на изнаночную сторону рукава, выправляют углы и окончательно приутюживают переходной кант.

Дальнейшая обработка рукава, т. е. стачивание его шва и обработка внутреннего края обтачки, выполняется так же, как было указано при описании обработки суженного рукава без застежки (см. стр. 207—208, рис. 390, 391, 392).

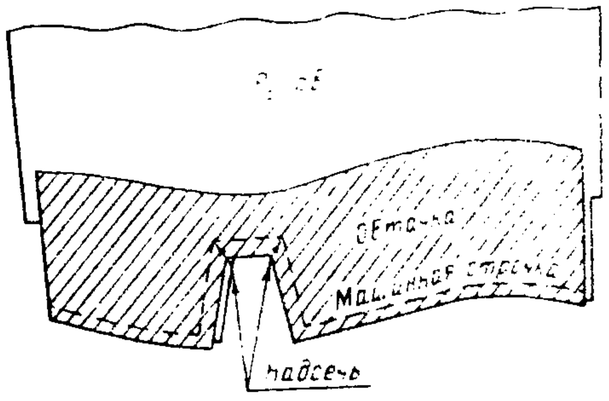


Рис.412

На готовом рукаве в соответствии с разметкой, сделанной на чертеже, выметывают петли и пришивают пуговицы.

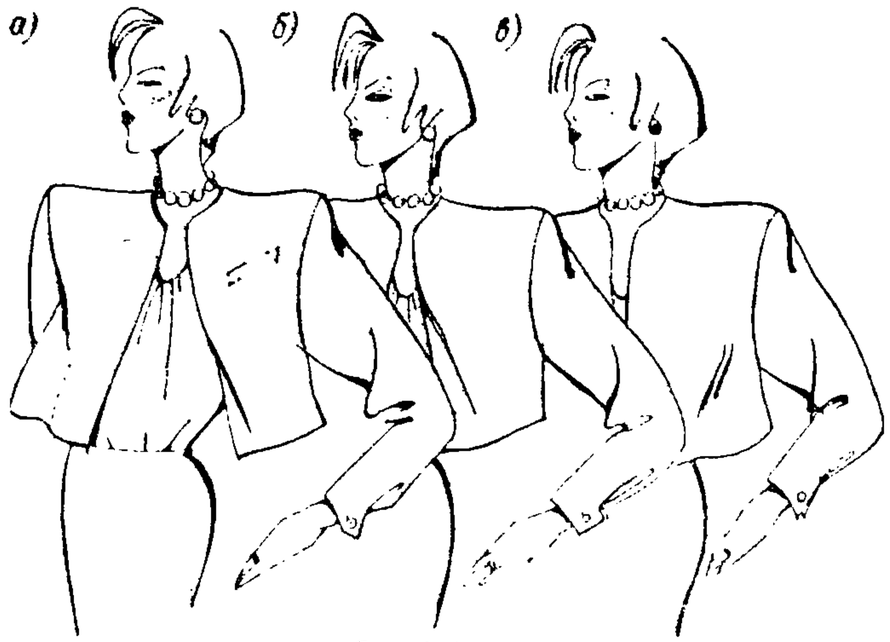


Рис. 413

В изделиях из хлопчатобумажных тканей закрепление переходного канта по низу рукава обычно не делают. В этом случае обтачивание низа рукава и выреза вытачки выполняется за один прием, т. е. без отрыва нитки (рис. 412), а в остальном приемы и последовательность обработки не отличаются от приведенных выше для изделий из шерстяных или шелковых тканей.

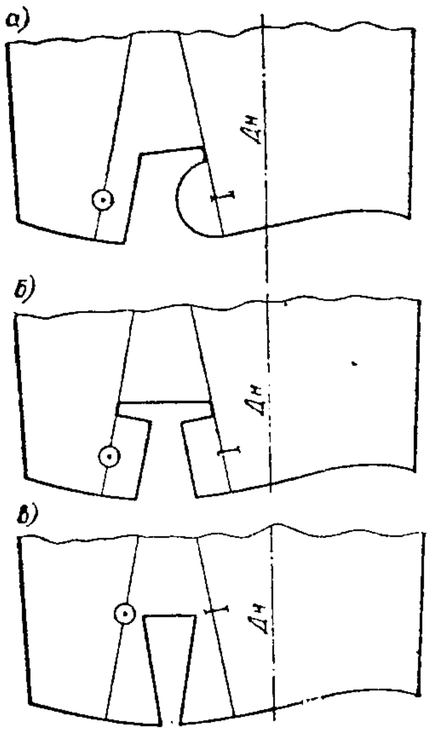


Рис. 414

На рис. 413, *а, б* и *в* изображены длинные рукава суженной формы с различными вариантами фигурных застежек, а на рис. 414, *а, б* и *в* — соответствующие им низки рукавов. Все застежки такого типа выполняются за счет запаса на глубину вытачки. Принцип их построения и последующая обработка одинаковы для всех вариантов, не зависят от формы застежки и не имеют существенных отличий от рассмотренного выше варианта рукава с прямой застежкой в нестачанной вытачке.

ВОРОТНИКИ

От удачного выбора формы воротника, правильного его построения и обработки в значительной степени зависит внешний вид любого изделия.

У большей части воротников различают обычно две основные части — отложную, или видимую, и так называемую стойку — невидимую снаружи. Путем изменения очертаний видимой части, а также величины стойки модельеры и конструкторы создают самые разнообразные варианты воротников, которые могут быть, однако, с известным приближением, отнесены к трем основным группам.

Плосколежачие воротники отличаются стойкой небольшого размера или же не имеют ее совсем. Такие воротники чаще всего встречаются на изделиях женской и детской одежды и выполняются из отделочных материалов (кружева, гипюра и т. д.).

Стояче-отложные воротники — наиболее распространенная группа. Воротники такого типа широко применяются на изделиях как женской и детской, так и мужской одежды.

Воротники-стойки, не имеющие отложной части и различающиеся главным образом высотой стойки и оформлением ее концов (встык, бантом и т. п.). В настоящее время воротники этой группы применяются во всех видах женской одежды.

Заготовка и обработка воротника мало зависят от его конструкции и формы и для всех перечисленных групп выполняются примерно одинаково. Наиболее сложной технологической операцией является соединение воротника с горловиной. Способы соединения весьма различны и зависят главным образом от формы горловины, застежки, а также от ткани, из которой выполнено изделие.

Ниже приводится описание построения и обработки некоторых наиболее распространенных видов воротников.

СТОЯЧЕ-ОТЛОЖНЫЕ ВОРОТНИКИ

Стояче-отложной воротник при застежке с отворотами (рис. 415)

Чертеж выкройки (рис. 416)

Для изготовления чертежа выкройки воротника строят прямоугольник $АБВ_1В$, в котором основание

$ВВ_1$ равно длине горловины, измеренной по чертежам спины и переда лифа. Если во время примерки размеры горловины были уточнены и по сравнению с чертежом изменились, то измерения производятся непосредственно на раскроенных деталях переда и спины, и в этом случае размер $ВВ_1$ будет равен половине общей длины горловины. Высота прямоугольника $(АВ)$ соответствует ширине воротника, которая принимается обычно в пределах 7—9 см.

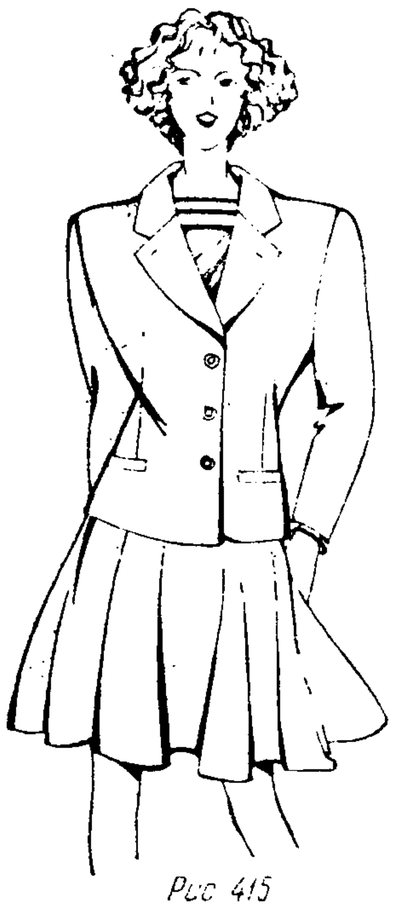


Рис 415

В построенном прямоугольнике $АБВ_1В$ прямая $АВ$ представляет собой линию середины воротника, а $ВВ_1$ — линию отлета. Чтобы построить линию втачивания воротника в горловину, от точки $А$ вправо по линии $АБ$ откладывают длину линии ростка спины, измеренную по чертежу лифа от середины спины до плечевого шва (точка $А_1$). Затем от точки $Б$ вниз

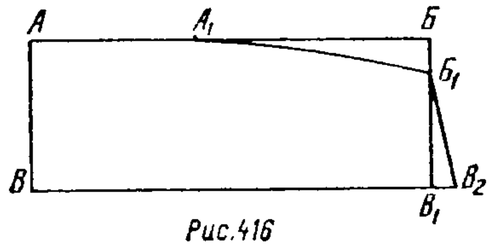


Рис.416

по линии $БВ_1$ отмеряют 1,5 см. Соединив точки $А_1$ и $Б_1$ плавной кривой, как показано на рис. 416, получают линию втачивания $АА_1Б_1$, по которой впоследствии готовый воротник будет соединен с основным изделием.

Если в соответствии с фасоном концы воротника требуется сделать остроугольными, то линию отлета удлиняют на необходимую величину (в нашем примере — на 1 см) от точки $В_1$ вправо и полученную точку $В_2$ соединяют прямой с точкой $Б_1$. Линия $Б_1В_2$ представляет собой край воротника.

Изготовление выкроек

Стояче-отложные воротники чаще всего делают двойными. Для этого выкраивают две детали — верхний воротник и подворотник. Кроме того, для придания воротнику жесткости он может обрабатываться с прокладкой.

Для получения выкройки подворотника (рис. 417) чертеж с помощью резца или иным способом переводят на другой лист бумаги и по всему контуру причерчивают припуски на ширину шва — 0,75 см. На выкройке по линии втачивания намечают контрольную надсечку, определяющую место соединения воротника с плечевым швом изделия. Надсечка проставляется на расстоянии $АА_1$ (см. рис. 416) от середины воротника.

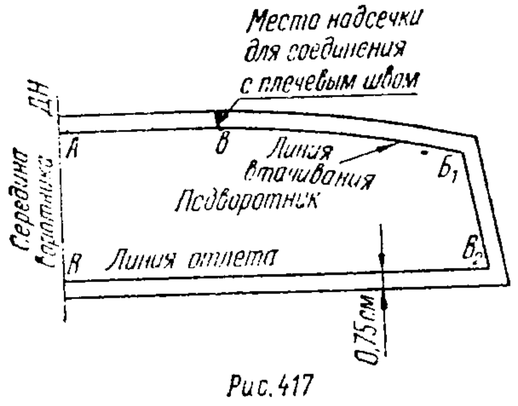


Рис.417

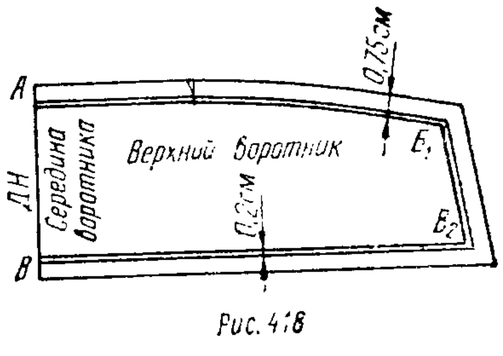


Рис.418

Чтобы при отворачивании отложной части воротника от стойки верхний воротник мог свободно обогнуть подворотник, не вызывая затяжки и деформации последнего, он должен быть несколько шире подворотника. С этой целью, а также для образования переходного канта по всему контуру воротника делается прибавка 0,2 см.

Для получения выкройки воротника проще всего перевести резцом на лист бумаги уже построенную выкройку подворотника (без припусков на швы), увеличить ее во все стороны на 0,2 см, как показано на рис. 418, и, причертив припуск на ширину шва — 0,75 см, поставить ту же контрольную надсечку, что и на выкройке подворотника. Построенные таким образом выкройки верхнего воротника и подворотника вырезают и раскраивают по ним детали, совмещая середины выкроек со сгибом ткани и направлением нитей основы.

Заготовка воротника

Верхний воротник и подворотник складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают их обрезные края и сметывают со стороны верхнего воротника по краям

и отлету, припосаживая при этом в углах. Обтачивают края и отлет воротника со стороны подворотника швом шириной 0,75 см (рис. 419, *а*), после чего припуск на ширину шва для образования переходного канта заутюживают на верхний воротник (рис. 419, *б*).

Затем воротник вывертывают на лицевую сторону и, выправив углы, приутюживают со стороны подворотника. Во избежание выдавливания припусков на ши-

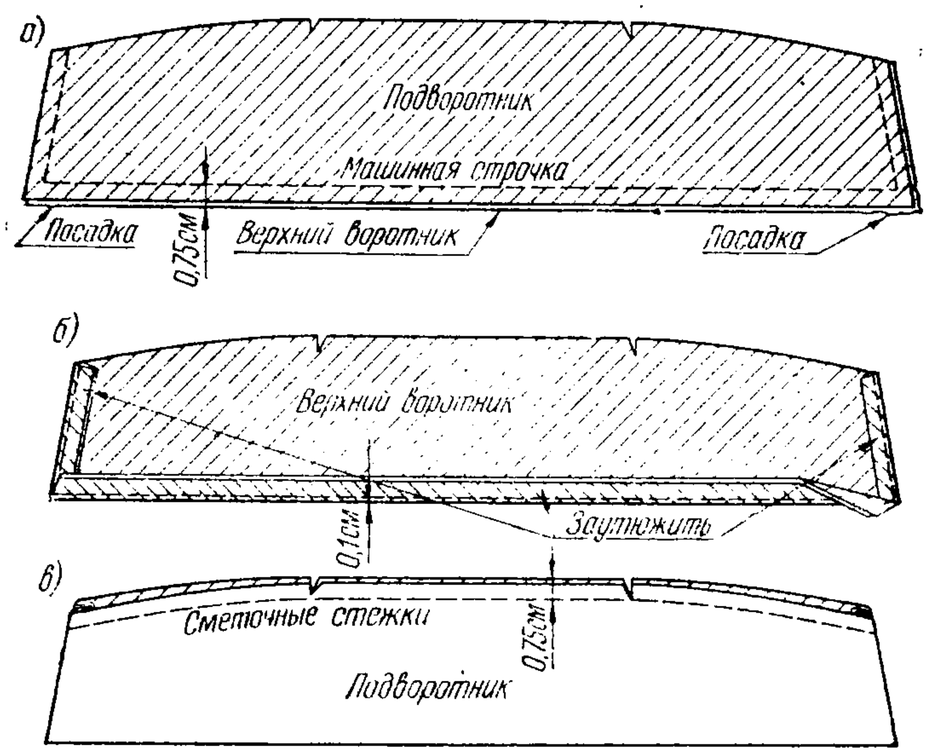


Рис. 419

рину шва на верхнем воротнике при утюжке рекомендуется вкладывать в воротник прокладку из плотной бумаги, вырезанную по размерам подворотника. При этом надо следить, чтобы припуски на швы лежали между бумагой и подворотником. Необработанные обрезные края воротника уравнивают и сметывают. При этом на верхнем воротнике образуется некоторый излишек ткани, который необходим для огибания подворотника в готовом изделии (рис. 419, *в*).

Особенности обработки воротника с прокладкой

Воротник может быть обработан с прокладкой, которая придает ему жесткость и способствует длительному сохранению формы. Для прокладки обычно используют хлопчатобумажную ткань типа бязи. Выбирая ткань для прокладки воротника, изготовленного из

тонкой и, особенно, просвечивающей ткани, необходимо убедиться, что прокладка не изменит цвета воротника. В изделиях из недорогих тканей прокладку нередко выкраивают из основного материала. Перед раскроем ткань, из которой будет выкроена прокладка, рекомендуется намочить, высушить и прогладить, во избежание усадки ее в готовом изделии, что может привести к деформации воротника.

Прокладку, выкроенную точно по размеру подворотника, накладывают на изнаночную сторону последнего

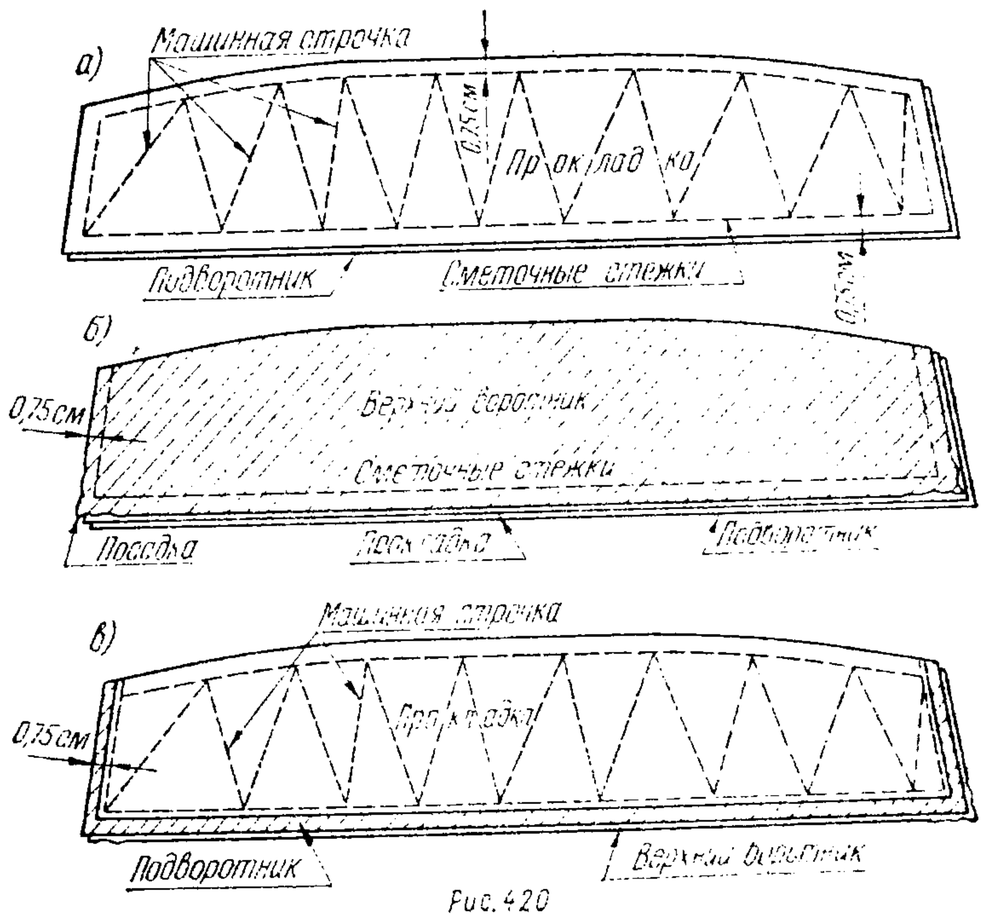


Рис. 420

и наметывают по всему контуру на расстоянии 0,75 см от предварительно выравненных обрезных краев. Для придания подворотнику большей жесткости прокладка может быть настрочена на подворотник строчкой зигзагообразной формы, как показано на рис. 420, а.

Последовательность дальнейшей обработки воротника (рис. 420, *б*) не имеет существенных отличий от обработки стояче-отложного воротника без прокладки (см. стр. 221). Необходимо лишь после обтачивания воротника припуск на ширину шва прокладки срезать до самой машинной строчки (рис. 420, *в*).

Помимо назначения, указанного выше, прокладка может выполнять и другую роль. Так, в изделиях из тонких просвечивающих тканей все двойные детали (воротник, подборта, манжеты, клапаны, обтачка), как правило, выполняются с прокладкой, чтобы припуски на швы и рисунок нижнего слоя ткани не просвечивали на верхнем. В прозрачных тканях с рисунком при желании можно обойтись и без прокладки, тогда нижний слой детали (подворотник, подклапан и т. д.) выкраивают с таким расчетом, чтобы рисунки на верхней и

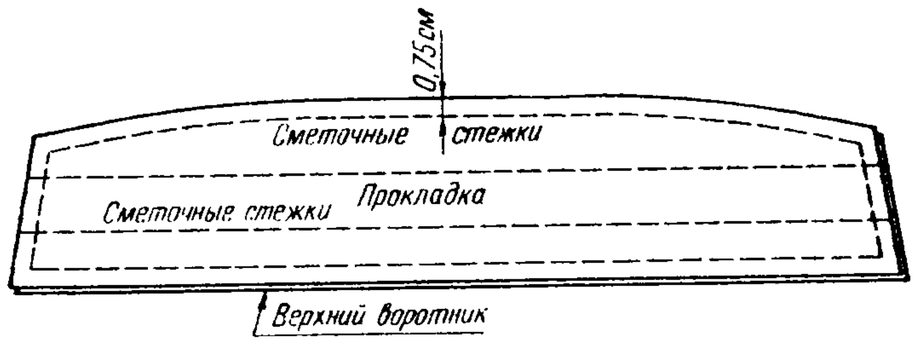


Рис. 421

нижней деталях при наложении совпадали. Тканью для прокладки могут служить гладкокрашеные ситец, бязь, совпадающие по цвету с тоном основного изделия.

Последовательность обработки воротника из просвечивающих тканей несколько отличается от приведенной выше. В этом случае прокладка выкраивается по размеру верхнего воротника и наметывается сначала на него, а затем уже соединяется с подворотником. Сметывая прокладку с верхним воротником, во избежание смещения можно дополнительно наметать их сметочными стежками в два-три ряда (рис. 421).

При обработке верхний воротник во время наметывания вместе с прокладкой припосаживают в углах, обтачивают и выворачивают. В этом случае припуск на ширину шва в готовом воротнике окажется между прокладкой и подворотником и, таким образом, не будет просвечивать через верхний воротник.

Соединение воротника с горловиной

В технологической последовательности обработки всего изделия соединению воротника с горловиной отводится место после окончательного соединения плечевых швов.

Ниже приводится несколько способов втачивания

воротника в горловину в зависимости от видов и свойств тканей (толщины, растяжимости, прозрачности), из которых выполняют изделие.

Втачивание воротника в горловину в изделиях из непрозрачных шелковых и легких шерстяных тканей (типа кашемира, «малышки» и т. п.)

Для соединения воротника с горловиной необходимо построить и выкроить следующие детали: два подборта и обтачку.

Выкройку подборта (рис. 422) строят непосредственно на вспомогательном чертеже полочки, на котором предварительно справа от линии середины переда по всей длине причерчивают припуск на заход застежки, т. е. борт ($Д_2Д_3Д_4Н_4$). Ширина борта, как указывалось ранее, определяется по фасону, но не должна быть меньше 1 см.

Ширина подборта по плечевому краю $Вд_1$ берется 3—3,5 см. Ширина подборта на уровне верхней петли и ниже зависит от размеров петли, так как внутренний (по чертежу — левый) край подборта должен заходить за конец петли не менее чем на 1—1,5 см [1].

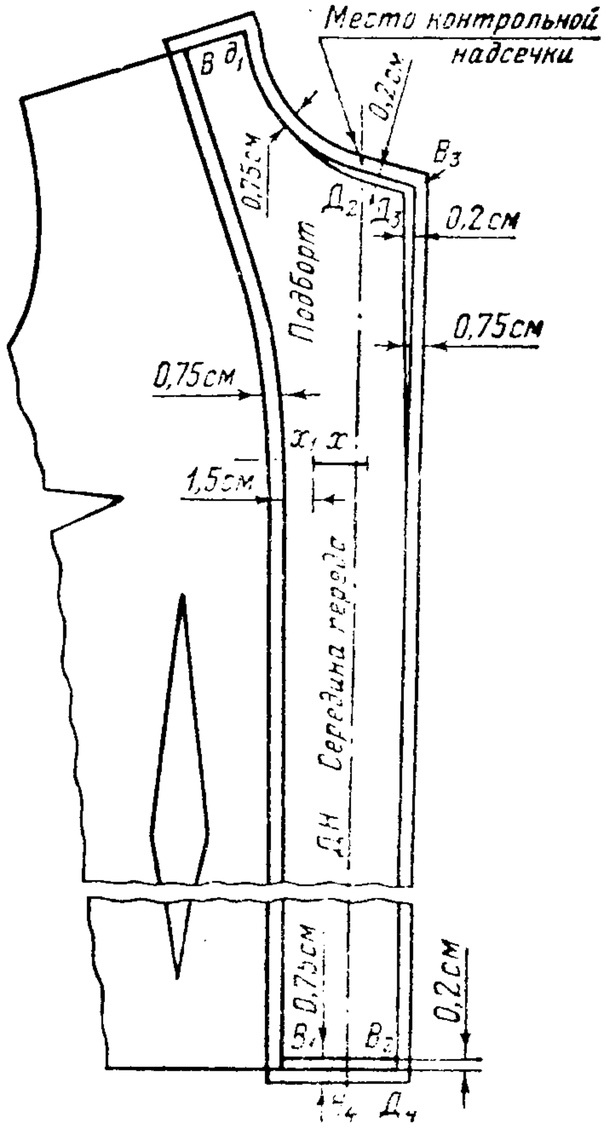


Рис. 422

Линия внутреннего края подборта $ВВ_1$ вычерчивается в два приема. Сначала до конца верхней петли (точка x) влево отмеряют 1,5 см и от полученной точки

[1] Разметку петель и определение их размеров см. на стр. 341.

(x_1) вниз проводят прямую, параллельную краю борта ($Д_3Д_4$). Затем от точки B на плечевом крае к точке x_1 подводят плавную кривую, как показано на рис. 422.

Внешний край подборта в основном повторяет линию горловины и борта полочки, но для образования переходного канта в верхней части подборта (выше первой петли) и по горловине необходимо сделать расширение на 0,2 см (на рис. 422 — точка B_3), а внизу на те же 0,2 см подборт укоротить (линия B_1B_2). В результате этого весь контур подборта на чертеже без припусков на швы обозначится $Вд_1B_3B_2B_1x_1B$. Ширина припусков — 0,75 см.

При обрисовке припуска на ширину шва по горловине и плечевому краю подборта надо иметь в виду, что в дальнейшем, при стачивании этого края с краем обтачки, припуски будут разутюживаться, т. е. припуск на шов подборта будет направлен на подборт. Следовательно, обрезной край его должен точно соответствовать форме линии обрезного края горловины. Практически обрисовку припуска на шов по горловине можно выполнить следующим образом: припуск на ширину шва отогнуть по линии плеча на подборт, провести резцом по линии припуска горловины, затем отвернуть запас на шов в прежнее положение и сделать обрисовку по следам резца.

На запасе шва горловины контрольной надсечкой необходимо наметить положение середины переда (см. рис. 422).

Выкройка обтачки. Со вспомогательного чертежа лифа переводят резцом на другой лист бумаги контур верхней части спинки и строят на нем чертеж выкройки обтачки (рис. 423). Ширина обтачки по плечевому краю спинки берется равной ширине подборта по плечевому краю полочки, т. е. 3—3,5 см. Нижний край обтачки обрисовывают плавной кривой, подобной линии ростка. Припуск на ширину шва по всему контуру обтачки берут 0,75 см.

Необходимо иметь в виду, что и здесь при разутюжке шва после стачивания подборта с обтачкой припуск плечевого края будет направлен на обтачку. Поэтому для правильного совмещения запасов припуск на ширину шва по плечевому краю обтачки должен быть обрисован в соответствии с направлением припуска на шов по линии ростка. Проще всего это выполнить так: перед тем как вырезать выкройку, запас шва обтачки по плечевому срезу отогнуть на обтачку и провести резцом по линии припуска на шов у ростка. Следы резца на отогнутом в исходное положение запасе обозначают форму обрисовки припуска на шов (см. рис. 423). На выкройке обтачки на запасе шва по линии ростка намечают контрольную надсечку, обозначающую середину обтачки.

Построенные таким образом выкройки вырезают и по ним выкраивают два подборта и обтачку с соблюдением направления нитей основы, указанного на выкройках.

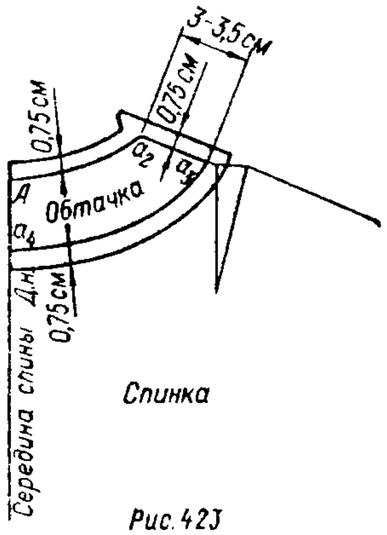


Рис. 423

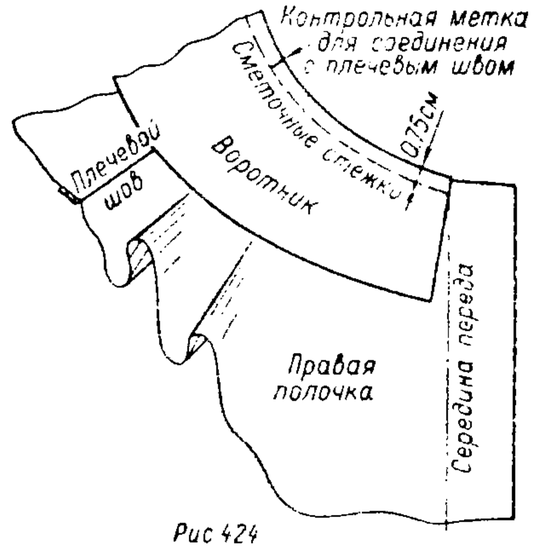


Рис. 424

Вметывание воротника в горловину (рис. 424). Заготовленный воротник накладывают подворотником на лицевую сторону изделия и скалывают булавками, совместив края воротника с контрольными надсечками, обозначающими линию середины переда полочек, а контрольные метки на воротнике — с плечевыми швами изделия. После этого воротник вметывают в горловину, уравнивая срезы со стороны основных деталей.

Соединение обтачки с подбортами. Обтачку складывают с подбортами лицевыми сторонами внутрь (рис. 425, *а*), плечевые срезы уравнивают, сметывают и стачивают швом шириной 0,75 см. Соединенные таким образом детали расправляют, как показано на рис. 425, *б*, припуски на швы разутюживают, а обрезные края внутренней линии подбортов и низа обтачки обметывают зигзагообразной строчкой, подгибают на изнанку на 0,75 см, застрачивают на 0,1 см от сгиба и приутюживают.

Соединение обтачки и подбортов с основным изделием. Подборта, соединенные с об-

тачкой, лицевой стороной накладывают на лицевую сторону изделия, в результате чего воротник, ранее вметанный в горловину, окажется внутри — между изделием и подбортами (рис. 426). Совместив контрольные метки и уравняв срезы, все сложенные детали сметывают со стороны подбортов по горловине, по долевым и нижним срезам подбортов. При этом в верхних

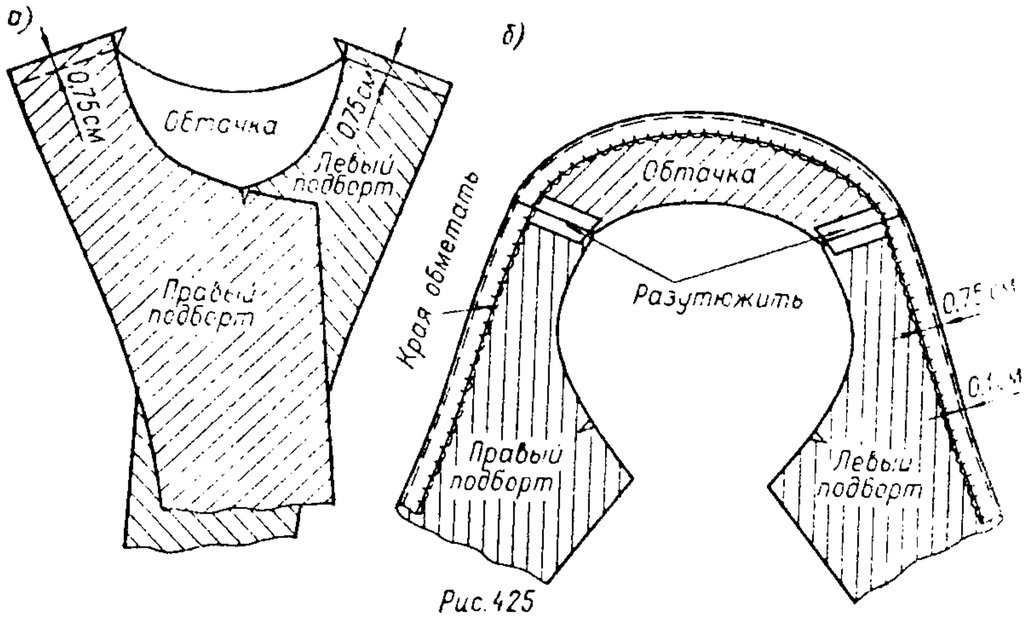


Рис. 425

и нижних углах делают небольшую посадку, как показано на рис. 426.

Затем сметанные детали обтачивают со стороны основного изделия швом шириной 0,75 см. У линии середины переда запас шва по горловине надсекают так, чтобы разрез не доходил до строчки на 0,1 см. Обрезной край низа изделия подгибают на изнаночную сторону на 1 см и приутюживают. Весь припуск на подшивку низа перегибают на изнанку изделия по строчке притачивания нижнего края подборта и также приутюживают (рис. 427, *а*).

Для образования переходного канта по краю борта припуск на ширину шва от контрольной надсечки по горловине до первой петли заутюживают на подборт (рис. 427, *б*), а ниже первой петли — на полочку (рис. 427, *а*). Припуск на ширину шва по всей горловине спинки необходимо надсечь в нескольких местах, чтобы при последующей обработке избежать «затяжки» и деформации горловины.

По выполнении всех этих предварительных операций обтачку и подборта перегибают на изнаночную сторону изделия и выправляют все углы. Затем пере-

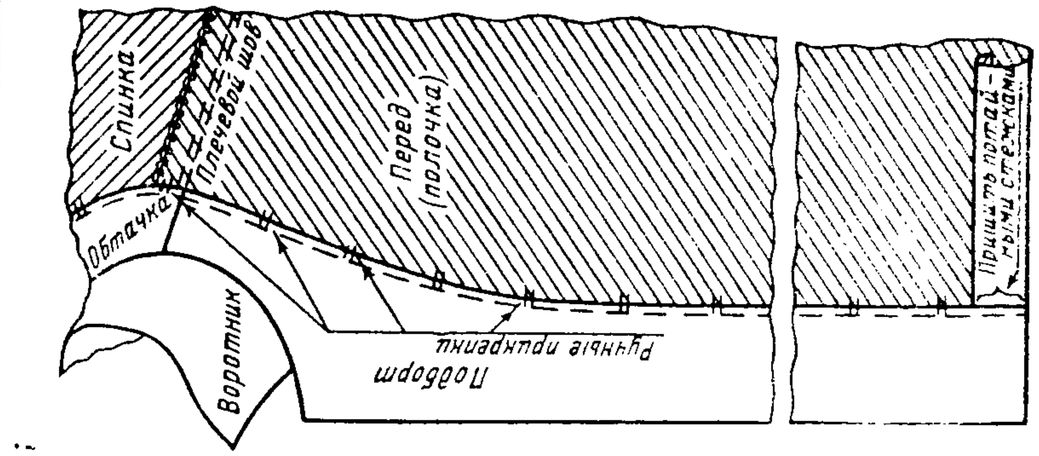


Рис. 428

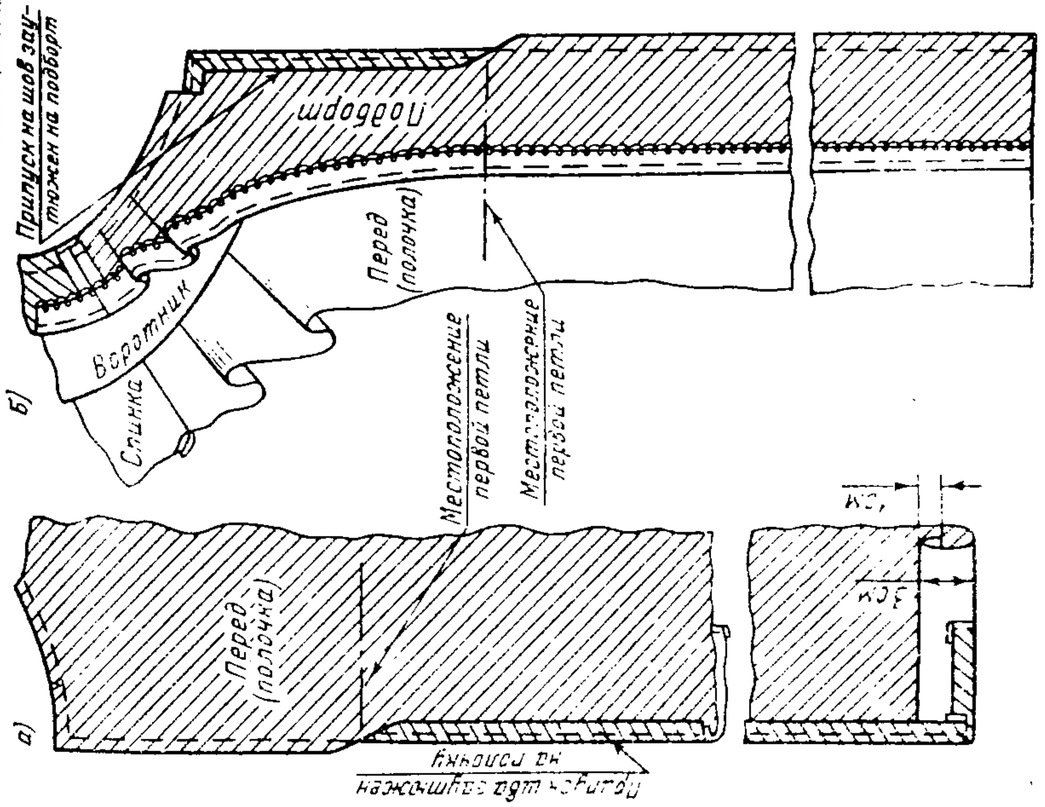


Рис. 427

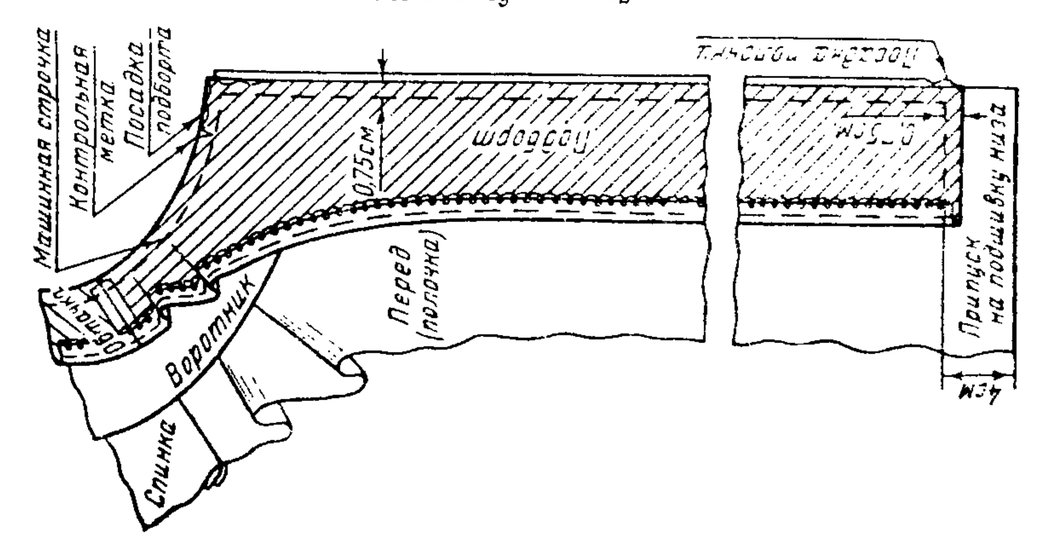


Рис. 426

ходной кант по краю борта и шов соединения воротника с изделием по горловине окончательно приутюживают.

По внутреннему краю подборта и обтачку сначала наметывают на изделие. Выполняя эту операцию, следует перегнуть изделие по линии сгиба лацкана, чтобы обеспечить свободное огибание полочки подбортом. Вслед за этим подборта и обтачку окончательно соединяют с изделием потайными ручными прикрепками, начиная от плечевых швов и по всему краю вниз через каждые 5—8 см (рис. 428). Лишь в самом низу, по подгибу изделия, внутренние края подбортов пришивают ручными стежками. В изделиях из хлопчатобумажных тканей домашнего назначения (халат, пижама, домашнее платье и т. д.) внутренние срезы подбортов и обтачки предварительно не обрабатывают, а после соединения их с основным изделием подгибают внутрь на 0,75 см и настрачивают.

Втачивание воротника в изделиях из тонких хлопчатобумажных тканей

Способы соединения воротника с горловиной в этом случае зависят от растяжимости ткани.

Первый способ применяют для тонких тканей, не поддающихся растяжению. Воротник из такой ткани втачивают в горловину опять-таки с помощью двух подбортов, а также косой полоски (т. е. полоски ткани, выкроенной под углом 45° к направлению нитей основы).

Построение выкройки подборта не отличается от ранее приведенного (см. стр. 225 и рис. 422).

Косая полоска выкраивается без предварительного построения. Длина ее берется равной длине горловины спинки, измеренной между плечевыми швами, плюс 3 см, а ширина должна быть не больше 1 см в готовом виде. Поскольку полоска делается двойной, ширина ее в раскроенном виде с припусками на швы будет равна: 1 см + 1 см + 1,5 см = 3,5 см.

Заготовленный воротник вметывается в горловину так же, как воротник из непрозрачной шелковой или тонкой шерстяной ткани (см. стр. 227 и рис. 424).

Соединение подбортов с основным изделием. Внутренний и плечевой обрезные края каждого подборта обметывают зигзагообразной строчкой, запасы на швы подгибают на изнанку, застрачивают

на 0,1 см от сгиба и приутюживают (рис. 429). Заготовленные таким образом подборта лицевой стороной накладывают на лицевую сторону изделия (рис. 430). и наметывают с незначительной посадкой в углах, предварительно совместив контрольные метки и обрезные края.

Выкроенную из ткани косую полоску складывают пополам изнаночной стороной внутрь, приутюживают, накладывают на верхний воротник по горловине спин-

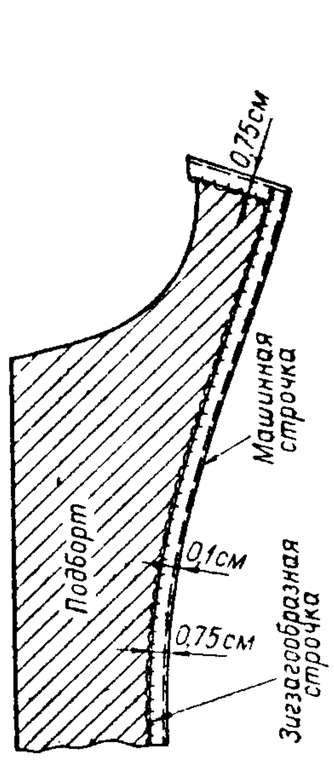


Рис. 429

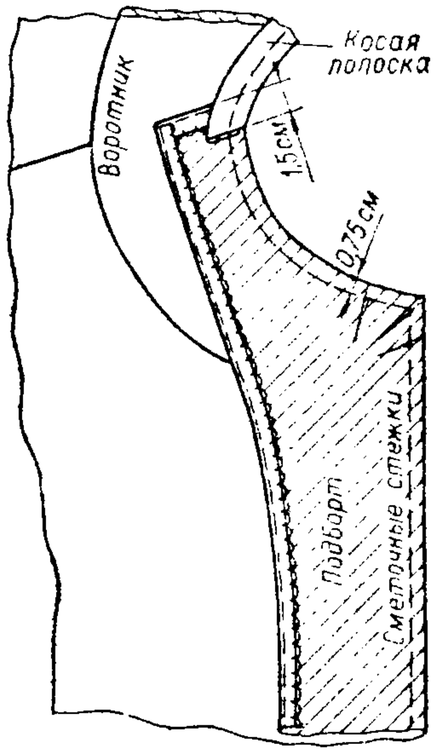


Рис. 430

ки между плечевыми швами таким образом, чтобы концы полоски заходили на подборта на 1,5 см, как показано на рис. 430, и после уравнивания обрезных краев наметывают.

Сметанные детали соединяют со стороны основного изделия машинной строчкой по краям бортов и горловине. Припуски на ширину шва горловины, воротника и косой полоски между плечевыми швами в нескольких местах надсекают и отгибают на изнаночную сторону спинки, после чего также на изнаночную сторону спинки перегибают по шву притачивания косую полоску и приутюживают (рис. 431). Затем, оттянув сгиб полоски по форме горловины, ее наметывают по сгибу и настрачивают на спинку, отступя на 0,1 см от сгиба. При этом строчка притачивания должна заходить на подборта на 0,5—0,75 см, как показано на рис. 431.

Плечевой край подборта закрепляют ручными прикрепками по машинной строчке плечевого шва.

Второй способ соединения воротника с горловиной применяют в тех случаях, когда изделие выполняют из тонкой хлопчатобумажной ткани, легко поддающейся растяжению по утку.

Такое свойство ткани позволяет обойтись без косой полоски и соединить воротник с горловиной спинки за счет специального припуска на верхнем воротнике.

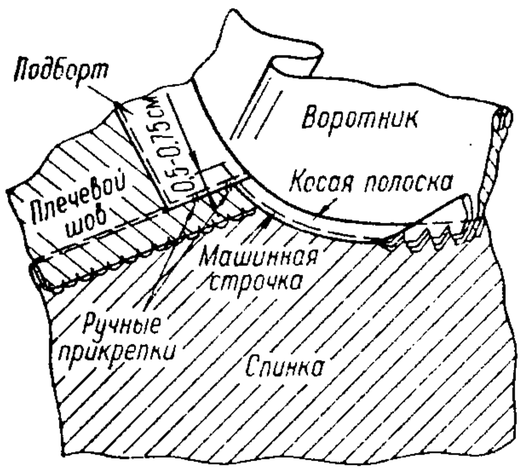


Рис. 431

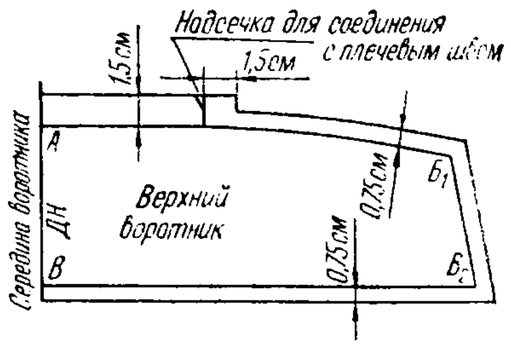


Рис. 432

Изменение выкройки верхнего воротника касается величины припуска на ширину шва по линии втачивания в горловину.

Построение этой выкройки показано на рис. 432, где видно, что припуск по линии втачивания от краев воротника имеет ширину 0,75 см и затем, не доходя на 1,5 см до контрольных надсечек (обозначающих место соединения с плечевыми швами), расширяется до 1,5 см. Припуски на обработку по остальным линиям контура воротника не изменяются.

Что касается построения выкройки подворотника, раскроя и заготовки воротника, то все эти операции выполняются так же, как указано на стр. 221.

Заготовленный воротник накладывают подворотником на лицевую сторону изделия, совмещают контрольные надсечки (см. рис. 424) и затем, уравняв обрезные края, вметывают в горловину со стороны основных деталей, начиная с левой полочки.

Построение подбортов, раскрой, заготовку и приметывание их производят, руководствуясь рис. 422, 429, 430 и описанием (см. стр. 225—231).

Сметанные детали соединяют со стороны основного

изделия машинной строчкой по краям бортов и горловине (рис. 433). После соответствующей влажно-тепловой обработки, описание которой дано на стр. 228 (см. рис. 427, *а* и *б*), подборта перегибают на изнаночную сторону изделия и окончательно приутюживают.

Припуски на ширину шва по горловине спинки и подворотнику надсекают в нескольких местах (рис. 434). Расширенный припуск на обработку верхнего воротника (1,5 см) подгибают внутрь на 0,75 см, оттягивают по форме горловины спинки, наметывают и настрачи-

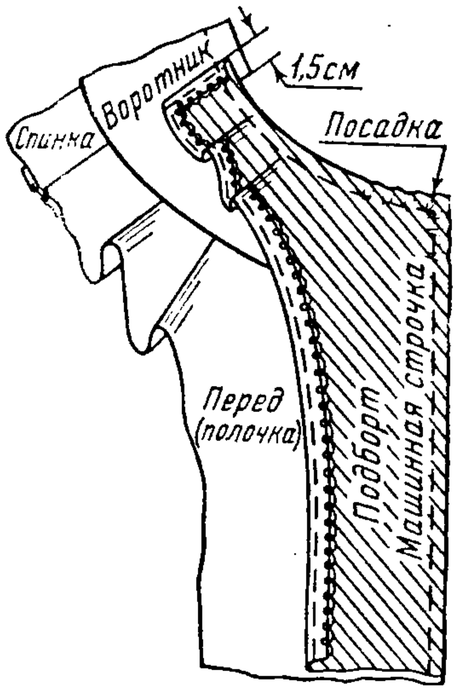


Рис. 433

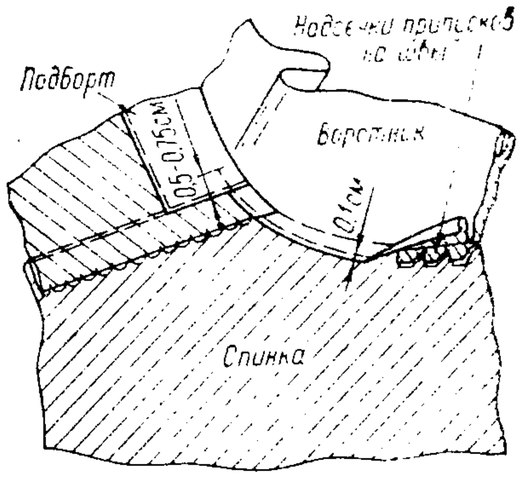


Рис. 434

вают на расстоянии 0,1 см от сгиба. При этом строчка должна заходить на подборта на 0,5—0,75 см, как показано на рис. 434.

Подборта по внутреннему краю настрачивают или прикрепляют ручными прикрепками (см. стр. 230 и рис. 428).

Втачивание воротника в изделиях из толстых тканей

Заготовка воротника в изделиях из толстой ткани ведется в последовательности, приведенной на стр. 221—222 (рис. 419, *а, б, в*), с той лишь разницей, что необработанные обрезные края воротника не сметывают. Как и в других ранее описанных вариантах, воротник в этом случае втачивается в горловину с помощью двух подбортов, выкройку которых строят в соответствии с рис. 422 с незначительным изменением в построении плечевого края. В этом случае плечевой край подборта

располагается выше линии плеча полочки на 1,5 см, как показано на рис. 435. При этом надо иметь в виду, что форма линии горловины подборта выше плечевого шва должна точно соответствовать линии ростка спинки. Для построения участка горловины подборта выше линии плеча выкройку спинки следует приложить краем к линии плеча полочки и обрисовать линию ростка. Величина припусков на ширину швов подборта показана на рис. 435.

Внутренний и плечевой обрезные края выкроенных подбортов обметывают зигзагообразной строчкой, запасы на швы подгибают на изнанку, застрачивают на расстоянии 0,1 см от сгиба и приутюживают (см. рис. 429).

Заготовленные подборта́ лицевой стороной накладывают на лицевую сторону полочек, совмещают контрольные надсечки подборта и линии середины переда, уравнивают срезы и затем наметывают с небольшой посадкой в верхних углах, как показано на рис. 436. Сметанные детали соединяют со стороны основного изделия машинной строчкой по краям подбортов и горловине до контрольной надсечки, определяющей начало втачивания воротника (в данном случае — середину полочки). На уровне контрольной надсечки строчку поворачивают под прямым углом к обрезному краю горловины. Припуск на ширину шва надсекают от обрезного края в сторону угла, образованного машинной строчкой, не доходя до нее на 0,1 см, как показано на рис. 437.

Для образования переходного канта по краю борта изделия припуск на ширину шва заутюживают от контрольной надсечки до первой петли на подборт, а ниже петли — на полочку (см. рис. 427, *а* и *б*).

Способ вметывания и втачивания воротника в горловину в изделиях из плотных (толстых) тканей существенно отличается от способов, применяемых для тонких тканей. В этом случае для уменьшения толщины шва верхний воротник и подворотник вметывают и затем втачивают отдельно.

Заготовленный воротник вкладывают между полочкой и подбортами и раздвигают по необработанному краю, как показано на рис. 438. В горловину полочки и спинки полностью вметывают только подворотник, предварительно совместив контрольные метки и уравняв срезы. Верхний же воротник вметывают сначала только в горловину подбортов.

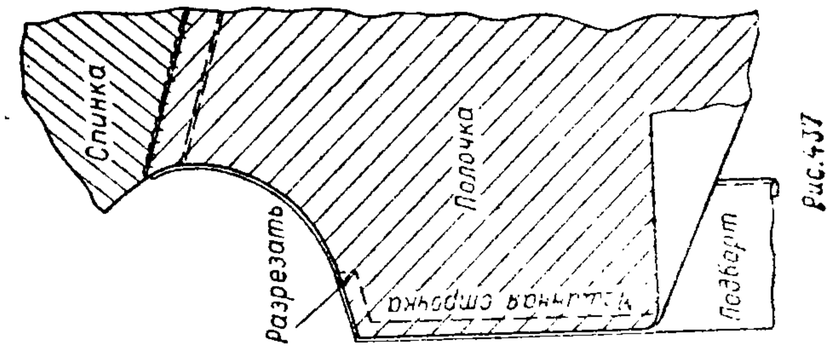


Рис. 437

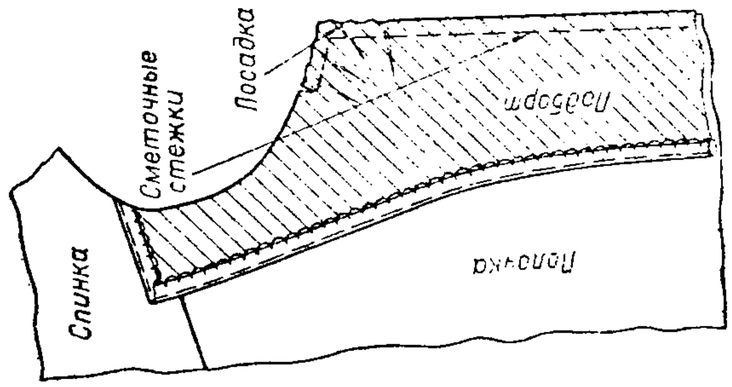


Рис. 436

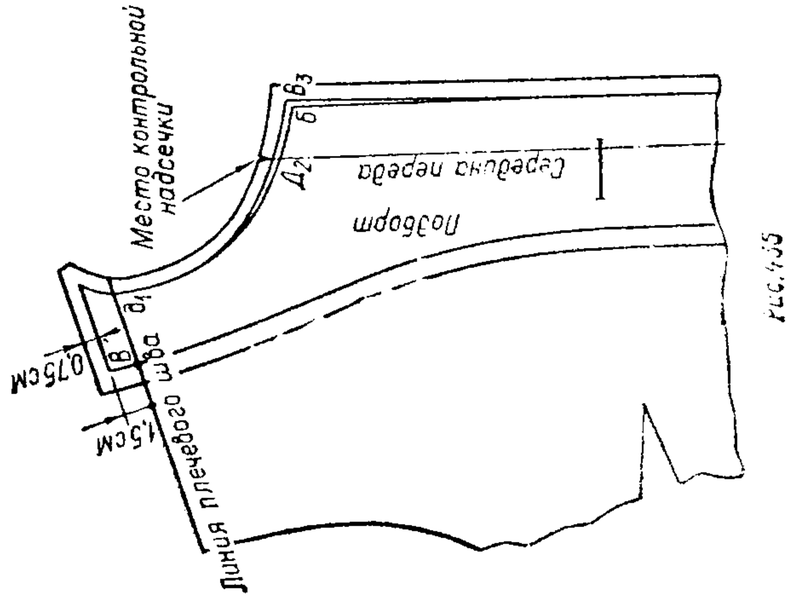


Рис. 435

Втачивание воротника производят в три приема с отрывом нитки: сначала верхний воротник втачивают в горловину правого подборта, затем подворотник — в горловину полочек и спинки и, наконец, верхний воротник — в горловину левого подборта.

На рис. 439 показывают, как разутюживают запасы на швы втачивания воротника в горловину.

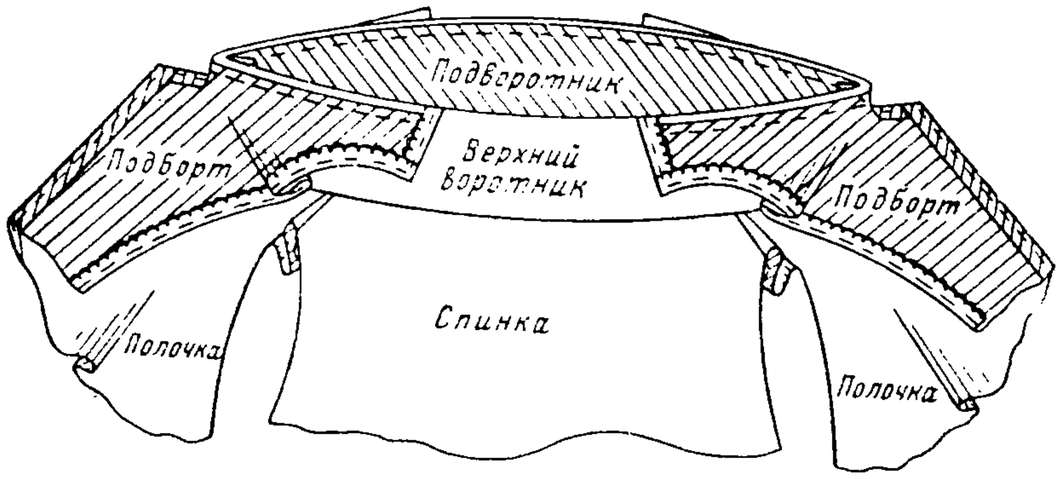


Рис. 438

У плечевого шва полочки припуски на шов надсекают (не доводя надсечку до машинной строчки на 0,1 см) и затем разутюживают по всей длине горловины полочки и подбортов. Припуски на шов по горловине спинки между плечевыми швами заутюживают на подворотник.

Обрезной край необработанной части верхнего воротника между плечевыми швами подгибают внутрь, как показано на рис. 440, и вметывают в горловину спинки так, чтобы сгиб его располагался на 0,1—0,2 см ниже строчки притачивания подворотника.

Разутюженные припуски на швы по горловинам полочки и подбортов накладывают друг на друга, сметывают и для более прочного соединения подбортов с полочками скрепляют ручной или машинной строчкой (см. рис. 440). Затем подборта перегибают на изнаночную сторону изделия, выправляют углы, окончательно приутюживают переходной кант и по длине горловины спинки у самого сгиба настрачивают верхний воротник. При этом строчка должна заходить на подборта на 0,5—0,7 см, как показано на рис. 441.

Внутренние края подбортов наметывают и прикрепляют ручными потайными прикрепками, в первую очередь на плечевых швах, а затем по всему краю вниз через каждые 5—8 см (см. рис. 428).

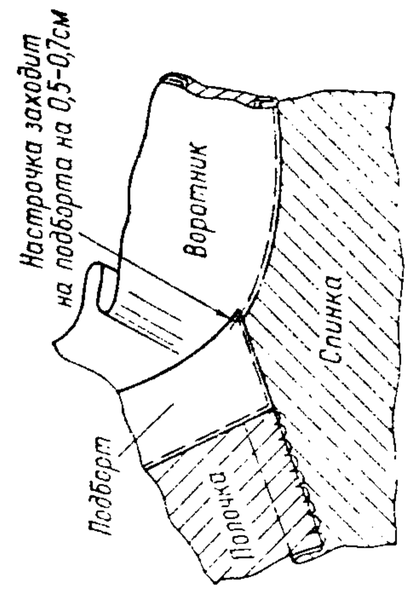


Рис. 441

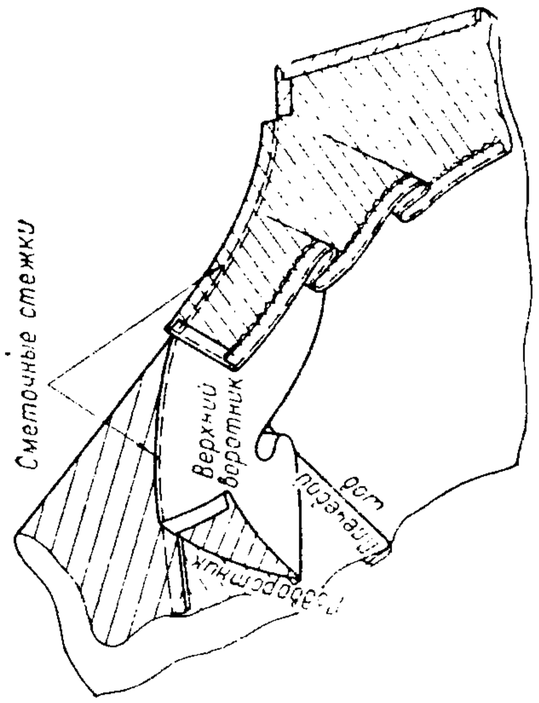


Рис. 440

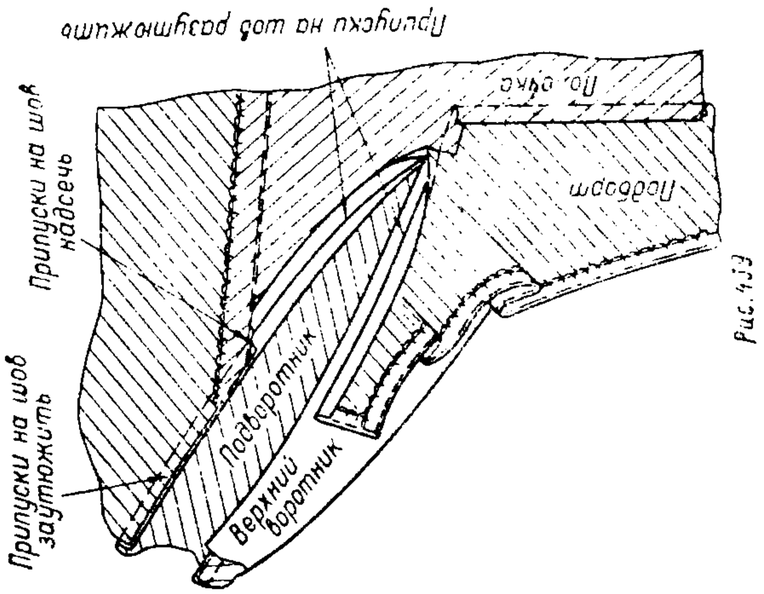


Рис. 439

Стояче-отложной воротник при застежке с отворотами, втачанный до края борта (рис. 442)

Воротник подобной формы чаще всего применяют в изделиях из ткани с рисунком в полоску, ибо такой покрой дает возможность полоски, идущие по краю борта и по краю воротника (см. рис. 442), точно совместить в шве втачивания.

Чертеж выкройки (рис. 443, а)

Для построения выкройки такого воротника с основного чертежа на лист бумаги переводят контур верхней части полочки по линиям плечевого края $П_3д_1$, горловины $д_1Д_2$ и середины переда $Д_2Т_4$. Правее линии середины переда параллельно ей проводят линию края борта, ширину которого выбирают в соответствии с фасоном или по желанию исполнителя.

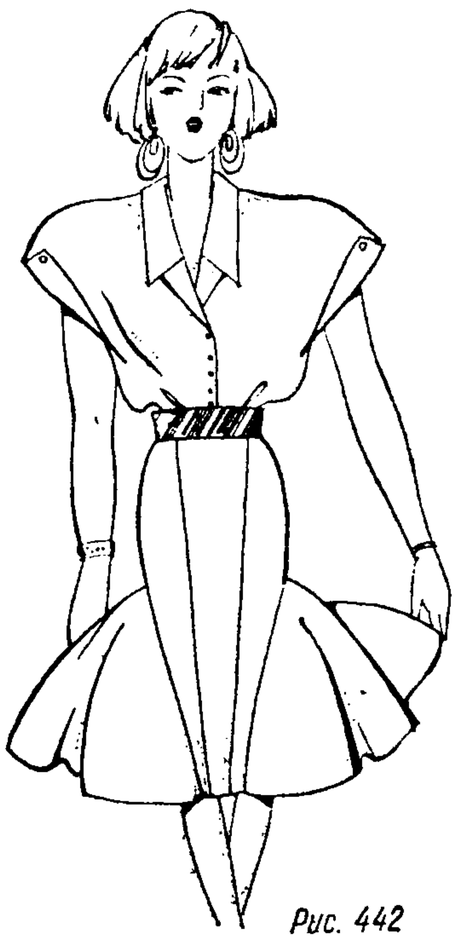


Рис. 442

Для рассматриваемого варианта воротника следует внести некоторые изменения в обрисовку линии горловины и ростка. Прежде всего горловину у плечевых швов рекомендуется расширить на 0,75—1 см. Это дает возможность получить воротник, несколько отстающий от шеи, что соответствует требованиям современной моды. Выбранную величину расширения горловины (например, 0,75 см) отмеряют по линии плеча полочки влево от точки $д_1$: $д_1д_2$=0,75 см. На такую же величину следует расширить и горловину по линии плеча спинки (рис. 443, *б*): $а_2а_3$=0,75 см. Таким образом, линия ростка при расширенной горловине обрисуется кривой $а_3А$.

В воротниках рассматриваемой формы, т. е. втачанных до края борта (см. рис. 442), видимую часть шва соединения воротника с горловиной для лучшего зрительного восприятия рекомендуется делать почти прямой. С этой целью на чертеже необходимо уменьшить кривизну линии горловины. Выполняется это следующим образом: от точки $Д_2$ до линии горловины влево отмеряют 4—5 см и от полученной точки $д_3$ вверх — 0,3—0,5 см (точка $д_4$). Линию горловины полочки обрисовывают от точки $д_2$ через точки $д_4$ и $д_2$ и затем, сохраняя ту же кривизну, продолжают до края борта (точка $Д_3$).

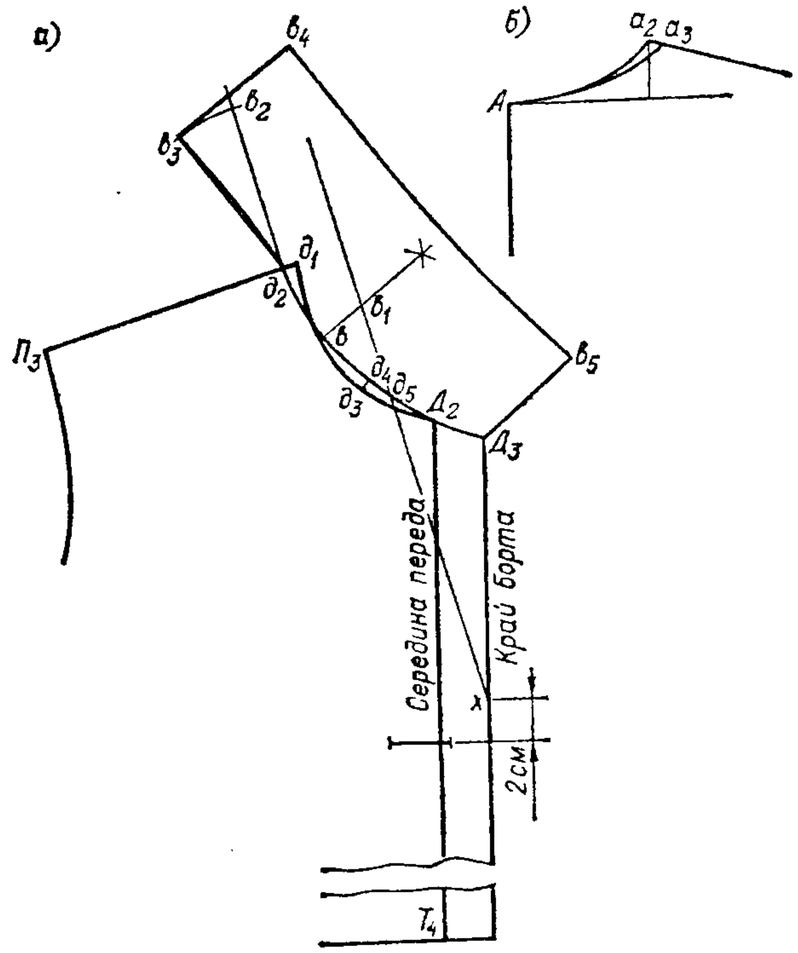


Рис. 443

Линия сгиба лацкана — $хв_1$. Начало линии сгиба лацкана (точка $х$) намечают по краю борта на 2 см выше уровня первой петли. Чтобы определить направление линии сгиба лацкана, от точки $д_2$ вниз по горловине отмеряют 4 см (точка $в$) и еще раз 4 см (точка $д_5$). Из точек $д_2$ и $д_5$ произвольным радиусом проводят две пересекающиеся дуги. Точку пересечения дуг соединяют прямой с точкой $в$ и от нее отмеряют 2,5 см (отрезок $вв_1$) [1]. Соединив точки $х$ и $в_1$ прямой и

[1] Указанные величины — 4 см и 2,5 см — являются постоянными для всех размеров и форм воротников этой конструкции.

продолжив ее вверх от точки $в_1$, получают линию сгиба лацкана.

Линия втачивания воротника. От точки $д_2$ вверх параллельно линии сгиба лацкана проводят прямую и отмеряют на ней отрезок $д_2в_2$, равный длине линии ростка (на рис. 443, *б* линия $Аа_3$). Из точки $д_2$, как из центра, радиусом, равным отрезку $д_2в_2$, проводят дугу, на которой от точки $в_2$ влево откладывают величину стойки воротника, обычно принимаемую 3 см ($в_2в_3$=3 см). Полученную точку $в_3$ соединяют прямой линией с точкой $д_2$. Окончательно линия втачивания воротника обрисовывается в виде плавной кривой по точкам $в_3$, $д_2$, $в$, $д_4$, $Д_2$, $Д_3$ (рис. 443, *а*).

Ширина воротника сзади. От точки $в_3$ под прямым углом к линии $в_3д_2$ проводят прямую, на которой отмеряют ширину воротника сзади, обычно принимаемую 7—8 см ($в_3в_4$=7 см).

Линия отлета воротника может быть любой формы сообразно желанию исполнителя или в соответствии с фасоном. На чертеже линии отлета и края проводят от точки $в_4$ к точке $Д_3$ в виде фигурной ломаной линии $в_4в_5Д_3$ с таким расчетом, чтобы к линии середины воротника ($в_3в_4$) она подходила под прямым углом.

На рис. 443, *а* контур воротника обозначен $в_3в_4в_5Д_3д_4д_2в_3$.

Изготовление выкроек

Для получения выкройки подворотника (рис. 444, *а*) с чертежа (см. рис. 443) на другой лист бумаги переводят контур воротника, причерчивают к нему припуск на ширину шва кругом по 0,75 см и на припуске намечают место контрольной надсечки для последующего соединения подворотника с плечевыми швами. Кроме того, на выкройке, как обычно, намечается направление нитей основы (*ДН*).

Выкройка верхнего воротника должна быть больше выкройки подворотника по всему контуру на 0,2 см (см. рис. 444, *б*).

По изготовленным выкройкам верхний воротник и подворотник раскраивают из ткани, соблюдая направление нитей основы, указанное на выкройках.

Соединение воротника с горловиной

Технологическая последовательность обработки воротника отличается от ранее рассмотренной тем, что

перед соединением с горловиной верхний воротник и подворотник не обрабатывают, а вметывают и втачивают их соответственно в горловины подбортов изделия отдельно и затем уже обтачивают по отлету.

Для соединения воротника с горловиной выкраивают и заготовляют два подборта (см. стр. 231, рис. 429).

Соединение подворотника с изделием (рис. 445). Подворотник накладывают лицевой стороной на лицевую сторону изделия, совмещают контрольные надсечки, уравнивают обрезные края и вметывают.

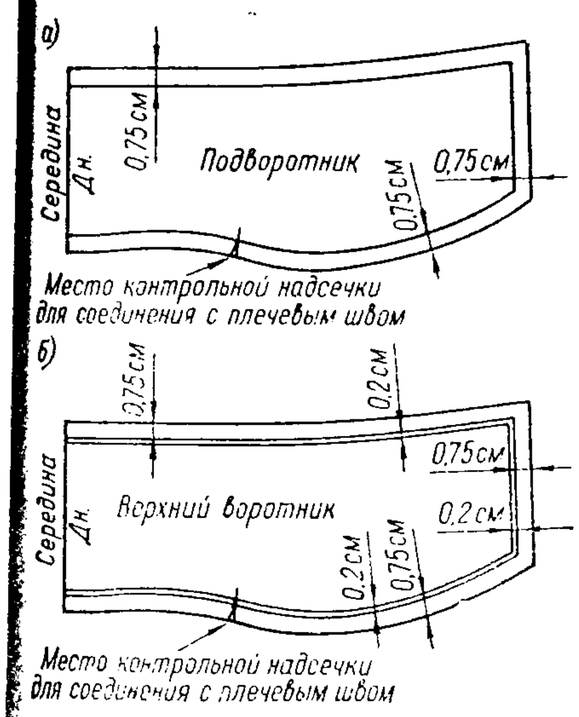


Рис. 444

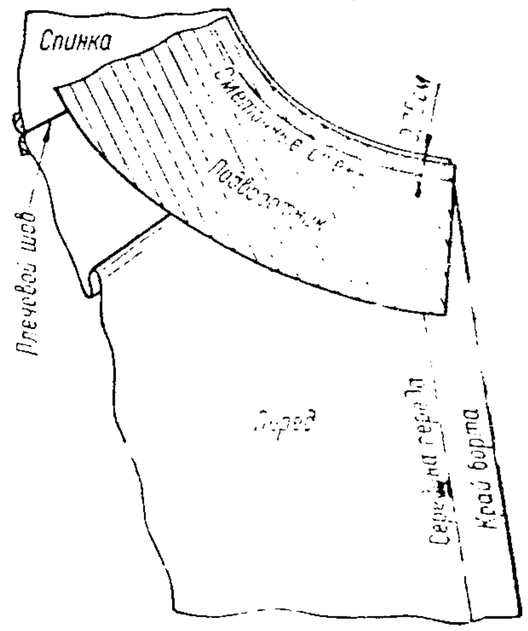


Рис. 445

При этом по линии втачивания подворотник должен доходить до края борта с каждой стороны. Втачивание производят со стороны подворотника швом шириной 0,75 см. Припуск на ширину шва по горловине полочки у плечевых швов надсекают, не доходя 0,1 см до машинной строчки, и разутюживают на участке от плечевых швов до края борта. На участке между плечевыми швами припуск по горловине спинки заутюживают на подворотник (рис. 446).

Соединение верхнего воротника с подбортами (рис. 447). Заготовленные подборта складывают с верхним воротником лицевыми сторонами внутрь, как показано на рис. 447, уравнивают обрезные края, и воротник вметывают и втачивают в горловины подбортов швом шириной 0,75 см. Припуски на ширину шва разутюживают с одновременной заутюж-

кой свободного обрезного края на верхний воротник (рис. 448).

Соединение подбортов и верхнего воротника с изделием (рис. 449). Верхний воротник и подборта, соединенные как указано выше, накладывают лицевой стороной на лицевую сторону изделия, уравнивают долевые обрезные края полочек, подбортов и отлета воротника и совмещают контрольные надсечки. В таком положении все сложенные детали сметывают с незначительной посадкой в углах верхнего во-

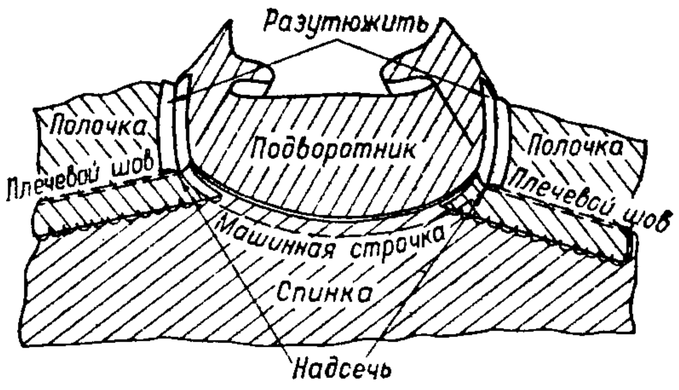


Рис. 446

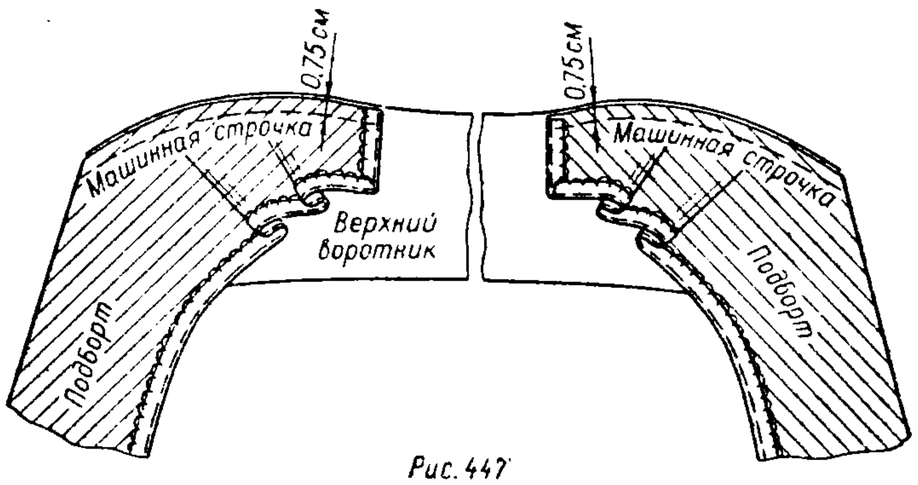


Рис. 447

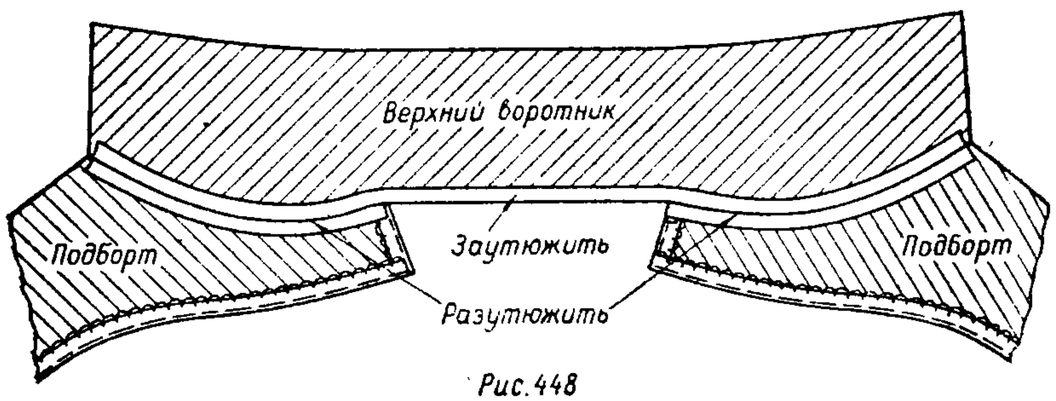


Рис. 448

ротника, после чего подборта и воротник обтачивают со стороны полочек и подворотника швом шириной 0,75 см.

В местах соединения краев воротника с подбортами припуск на ширину шва надсекают, не доводя разрез

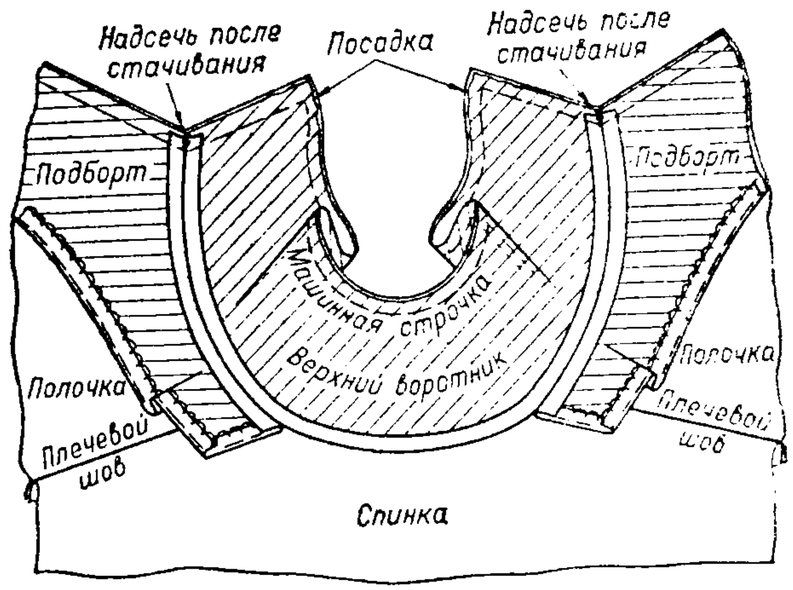


Рис. 449

до машинной строчки на 0,1 см, и для образования переходного канта заутюживают на верхний воротник и на подборта, а ниже первой петли — на полочку

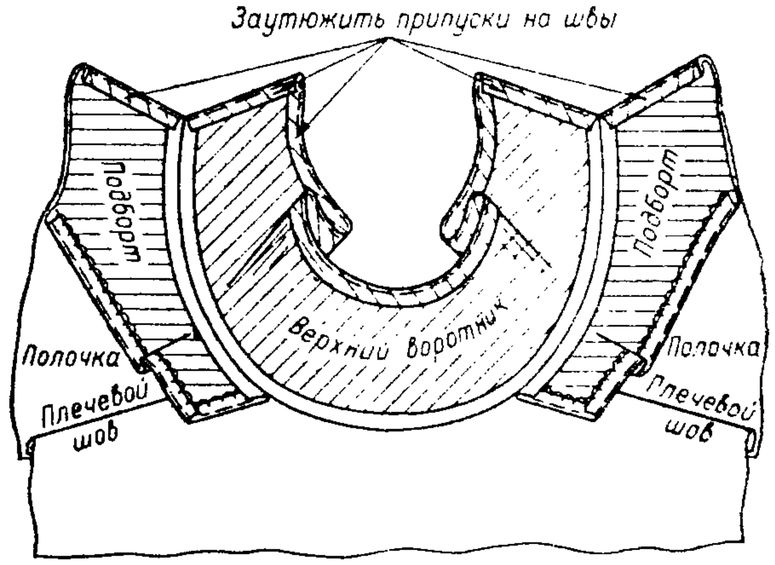


Рис. 450

(рис. 450; см. также рис. 427, *а* и *б*). Затем подборта и воротник вывертывают на лицевую сторону, выправляют углы и окончательно приутюживают переходной кант. При этом во избежание выдавливания припуска на лицевую сторону воротника рекомендуется вырезать из плотной бумаги шаблон по размеру подворотника и

вложить его в воротник так, чтобы запас на шов находился между подворотником и шаблоном.

Подогнутый край верхнего воротника наметывают на горловину между плечевыми швами, перекрывая строчку втачивания подворотника на 0,1—0,2 см. Для более прочного соединения подбортов с полочками разутюженные припуски на швы по горловине рекомендуется скрепить ручной или машинной строчкой (см. рис. 440).

Вслед за этим верхний воротник настрачивают на горловину спинки на расстоянии 0,1—0,2 см от сгиба (рис. 441), а внутренние края подбортов наметывают и закрепляют ручными потайными прикрепками (см. рис. 428).

Стояче-отложные воротники для изделий с застежкой до верха (рис. 451)

Построение чертежа выкройки (рис. 452)

Для построения выкройки воротника со вспомогательного чертежа на лист бумаги переводят контур верхней части полочки по линиям плечевого края $П_3д_1$, горловины $д_1Д_2$ и середины переда $д_2Т_4$. Все дальнейшие построения выполняются на этом чертеже.

Высота стойки. Точки $д_1$ и $Д_2$ на горловине соединяют прямой, которую продолжают вверх. Затем от точки $д_1$ вверх по этой прямой откладывают величину, равную длине линии ростка на спинке между точками $А$ и $а_2$ (измеряется по чертежу основного изделия — рис. 443, *б*). Полученную точку обозначают $в$. Через точку $в$ под прямым углом к линии $Д_2в$ проводят прямую, по которой влево от точки $в$ отмеряют 3 см. Конец отрезка обозначают $в_1$. Высота стойки $вв_1=3$ см.

Линия втачивания воротника. Точки $в_1$, $д_1$ и $Д_2$ соединяют плавной кривой линией, как показано на рис. 452.

Измерив расстояние $д_1Д_2$ по линии горловины, откладывают столько же от точки $Д_2$ на построенной кривой. Полученную точку обозначают $в_2$: $Д_2в_2=$ *дуге* $Д_2д_1$.

По той же кривой от точки $в_2$ вверх отмеряют длину линии ростка ($Аа_2$ на рис. 443, *б*). Конец отрезка обозначают $в_3$: $в_2в_3=а_2А$. Линия $в_3в_2Д_2$ является линией втачивания воротника.

Линия середины воротника. В точке $в_3$ восставляют перпендикуляр к линии $в_2в_3$. На полученной прямой от точки $в_3$ вверх откладывают принятую ширину воротника сзади. Линия $в_3в_4$ является линией середины воротника.

Ширина воротника спереди. От точки $Д_2$ вправо под любым углом к линии середины переда проводят прямую, по которой отмеряют выбранную ширину воротника спереди. Полученную точку обозначают $в_5(в_6)$.

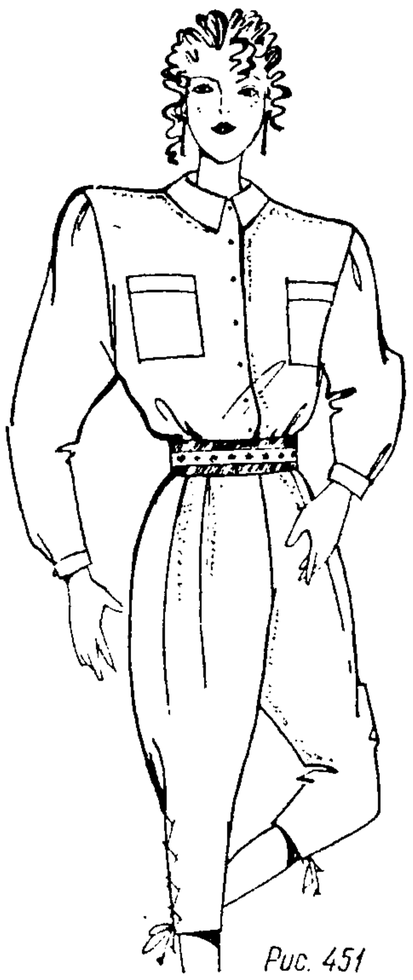


Рис. 451

Линия отлета воротника. Для облегчения обрисовки линии отлета соединяют точки $в$ и $в_5$ (или $в_6$) прямой линией. Линия отлета воротника обрисовывается слегка выпуклой кривой с таким расчетом, чтобы она подходила к линии середины воротника ($в_3в_4$) под прямым углом. Концы воротника спереди можно выполнить любой формы.

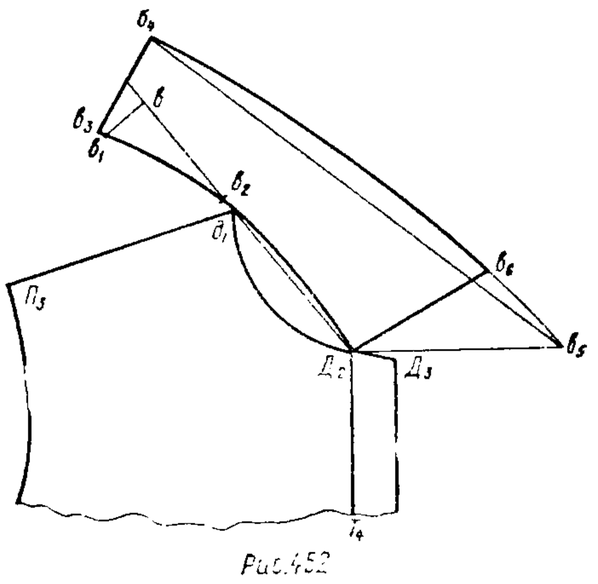


Рис. 452

Изготовление выкроек и заготовка воротника

Выкройки подворотника и верхнего воротника показаны на рис. 453, *а* и *б* и выполнены в полном соответствии с описанием построения подобных выкроек на стр. 216, рис. 417 и 418. По изготовленным выкройкам верхний воротник и подворотник раскраивают из ткани, соблюдая направление нитей основы, указанное на выкройках. Заготовка воротника делается по общим правилам (см. стр. 221—222, рис. 419).

Соединение воротника с горловиной

Соединение воротника с горловиной в изделиях с застежкой до верха выполняется двумя способами в зависимости от плотности ткани.

Втачивание воротника в горловину в изделиях из плотных непросвечивающих тканей

В этом случае воротник соединяется с горловиной с помощью подбортов и обтачки горловины спинки.

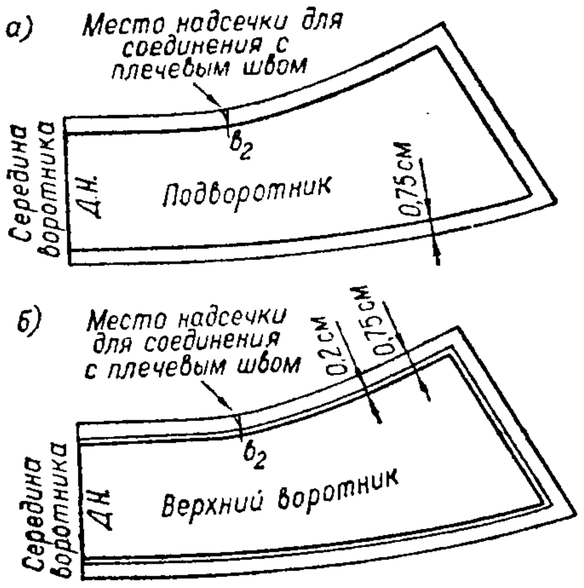


Рис.453

Выкройка подборта (рис. 454). Подборт в изделиях с застежкой до верха отличается от подборта в изделиях с отворотом тем, что он не увеличивается в верхней части на 0,2 см по сравнению с размерами полочки.

Для построения подборта полочку по всему контуру переводят резцом с чертежа на лист бумаги, расширяют от середины переда вправо на ширину борта и намечают местоположение и размеры петель. Ширина подборта по всей длине зависит от размера петли, так как внутренний край его должен заходить за края петли не менее чем на 1,5 см. Отмерив 1,5 см влево от конца петли, проводят внутренний край подборта параллельно линии борта.

Ширину подборта по плечевому краю $д_1б$ принимают, как обычно, 3—3,5 см и верхнюю часть подборта обрисовывают от точки $б$ в виде плавной кривой, подобной линии горловины и проходящей на расстоянии 3—3,5 см от последней, как показано на рис. 454.

В изделиях с застежкой до верха в целях экономии ткани подборт, как правило, выкраивают из двух частей. Обе части подборта по контурам $б_1Д_3В_2В_1б_1$ и $д_1б_1б_2бд_1$ переводят на другой лист бумаги, причерчивают припуски на швы по 0,75 см (рис. 455, *а* и *б*) и намечают контрольную надсечку, определяющую середину переда. Учитывая, что после стачивания частей

подборта шов будет разутюжен, поперечным срезам припусков придают форму линии горловины. Для точной обрисовки этих срезов можно перегнуть припуски на шов по линии разреза, провести резцом по линии

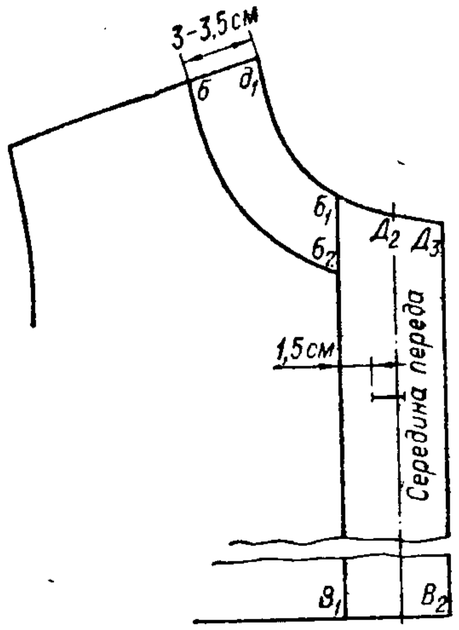


Рис.454

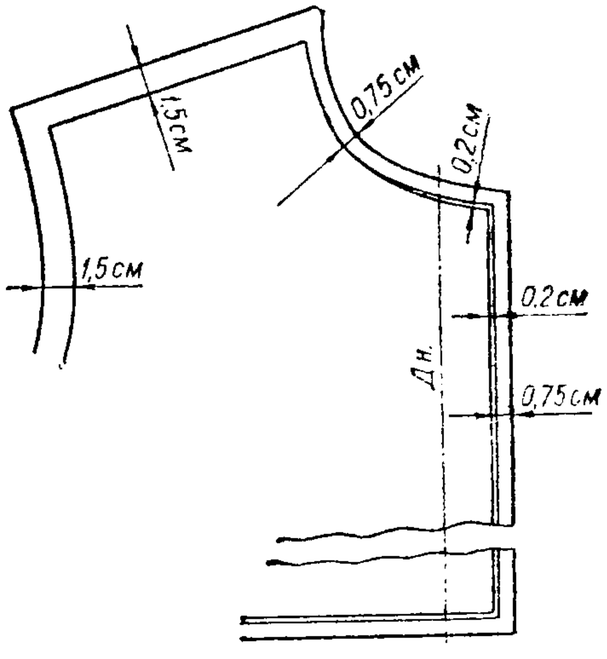


Рис.456

горловины и, отвернув затем припуски в исходное положение, наметить их срезы по следам резца.

Выкройка обтачки по горловине спинки делается так же, как указывалось на стр. 226 и рис. 423.

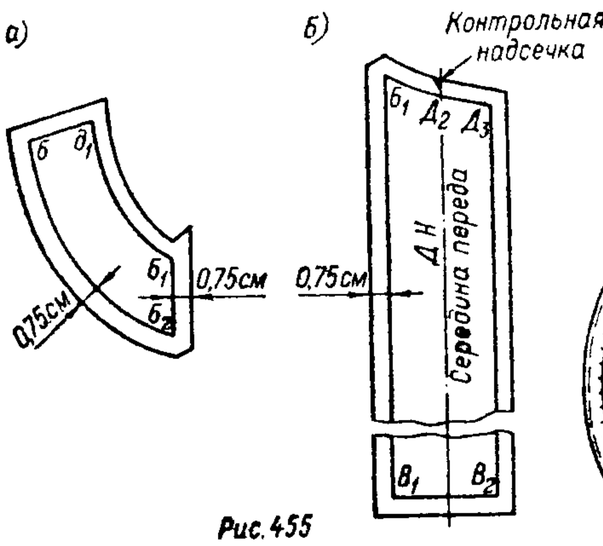


Рис.455

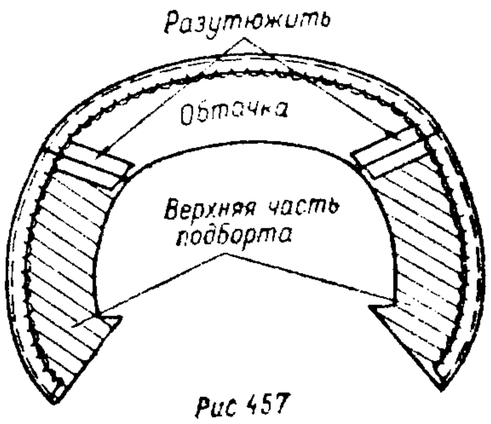


Рис 457

По изготовленным выкройкам все детали, т. е. обтачка и два подборта, раскраиваются из ткани, с соблюдением направления нитей основы, намеченного на выкройках.

На ранее выкроенных полочках после примерки и внесения необходимых исправлений, как обычно, делают отмелку и подрезку припусков на швы. Поскольку в изделиях с застежкой до верха переходной кант по краю борта создается за счет полочки, при отмелке и подрезке припусков эти детали расширяют на 0,2 см по краю борта и горловины (рис. 456).

Заготовка обтачки подбортов. Верхнюю часть подборта складывают с обтачкой горловины спинки, сметывают и стачивают швом шириной 0,75 см. Запасы шва разутюживают, внутренние края деталей обметывают зигзагообразной строчкой, подгибают на 0,75 см и застрачивают у самого сгиба (рис. 457).

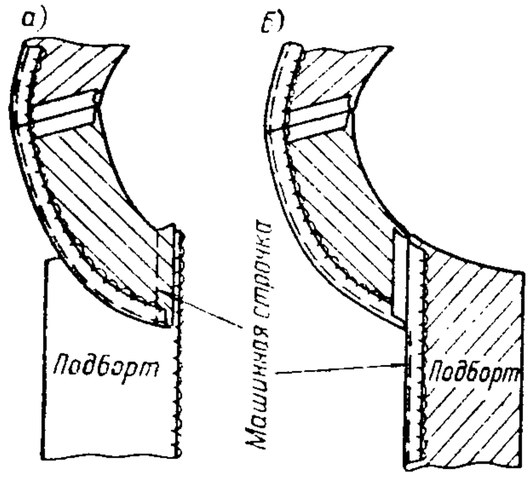


Рис. 458

Внутренний край подборта также обметывают зигзагообразной строчкой. Заготовленные части подборта складывают лицевыми сторонами внутрь, как показано на рис. 458, *а*, сметывают и стачивают. Запасы шва разутюживают и только после этого внутренний край подборта подгибают на 0,75 см и застрачивают у самого края (см. рис. 458, *б*).

Соединение обтачки и подбортов с основным изделием (рис. 459). Заготовленные подборта и обтачку лицевой стороной накладывают на лицевую сторону изделия, в результате чего вметанный в горловину воротник расположится между изделием и подбортами с обтачкой. Уравняв срезы и совместив все контрольные надсечки, сложенные детали скалывают, после чего подборта и обтачку соединяют сметочными стежками по долевым срезам и горловине со стороны полочки, которая в верхнем углу припосаживается.

Обтачивают сметанные детали со стороны подбортов швом шириной 0,75 см. Запасы швов по горловине полочки и подборта у линии середины переда надрезают, не доводя разрез на 0,1 см до машинной строчки. Для образования переходного канта по краю борта припуск на ширину шва от надреза по горловине и краю борта до самого низа изделия заутюживают на полочку, как показано на рис. 460.

Незаутюженные припуски по всей горловине (во избежание затяжки и деформации последней) в нескольких местах надсекают, подборта и обтачку перегибают на изнаночную сторону изделия, выправляют углы и окончательно приутюживают переходной кант.

По внутреннему краю подборта и обтачку наметывают на изделие и прикрепляют ручными потайными

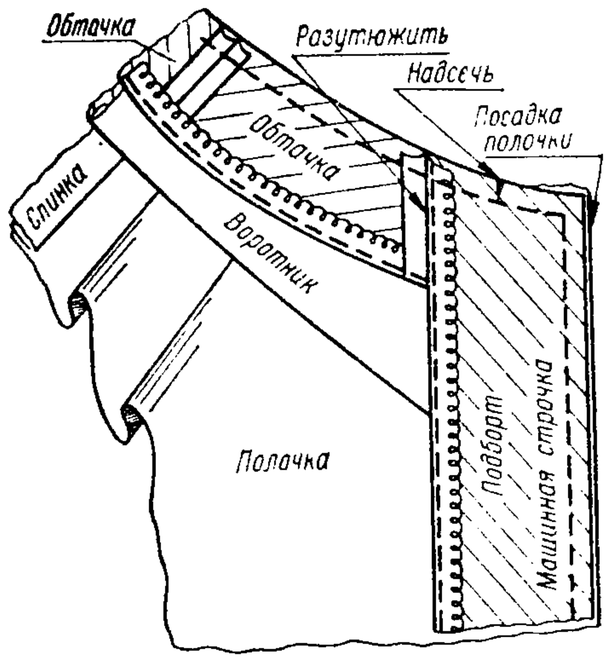


Рис. 459

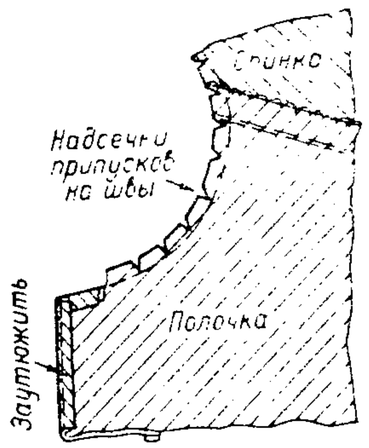


Рис. 460

прикрепками, начиная от плечевых швов и далее (см. рис. 428) с таким расчетом, чтобы расстояние между прикрепками было 5—7 см.

Соединение воротника с горловиной в изделиях из просвечивающих тканей

В изделиях из капрона, креп-жоржета, крепдешина и других тонких просвечивающих тканей воротник соединяют с горловиной при помощи двух подбортов, которые в этом случае рекомендуется делать цельнокроеными с полочками, чтобы на лицевую сторону изделия не просвечивали припуски на швы.

Построение подборта, цельнокроеного с полочкой (рис. 461). Поскольку в изделии из просвечивающей ткани подборт обычно виден с лицевой стороны полочки, его делают вдвое шире борта и располагают симметрично относительно середины переда. Тогда в застегнутом изделии края бортов и подбор-

тов совместятся и просвечивающая полоса нижних слоев ткани не будет портить внешний вид изделия.

Для построения цельнокроеного с полочкой подборта на лист бумаги переводят контур полочки (см. рис. 461), отмеряют вправо от точки $Д_2$ ширину борта (например, 2,5 см) и проводят линию края борта. Край подборта проводят параллельно линии края борта на расстоянии от него, равном двойной ширине борта (в нашем примере $2{,}5 \times 2 = 5$ см). Линия горловины подборта должна повторять форму горловины полочки $Д_3д_1$. Для ее обрисовки чертеж сгибают по линии края борта и, обведя резцом горловину полочки от точки $Д_3$ к $д_1$, получают линию верхнего края подборта ($Д_3Д_4$). Затем по всему контуру полочки причерчивают припуски на ширину шва в соответствии с принятыми нормами. Припуск по краю подборта принимают 1 см. На запасе шва по горловине полочки намечают две контрольные надсечки, обозначающие край борта и середину переда (см. рис. 461).

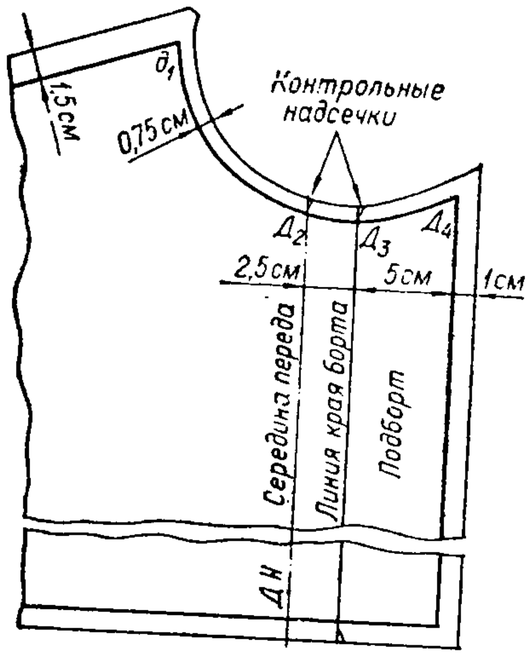


Рис. 461

Построенную таким образом выкройку вырезают и по ней раскраивают из ткани две полочки (правую и левую). При этом направление нитей основы на ткани должно совпадать с направлением нитей основы (*ДН*), указанным на выкройке.

Обработка подбортов (рис. 462). Внутренний край подборта (долевой срез полочки) обрабатывают рубчиком (см. стр. 13 и рис. 15). Подборт отгибают по линии края борта на лицевую сторону полочки (рис. 462, *а*), уравнивают срезы горловины полочки и подборта, после чего сметывают и стачивают их от сгиба ткани до контрольной надсечки, определяющей середину переда; ширина шва 0,75 см. Против контрольной надсечки направление машинной строчки меняют и ведут ее под прямым углом к обрезному краю. Запас шва в уголке, образованном машинной строчкой, надсекают, как показано на рис. 462, *а*. Затем подборт перегибают

на изнаночную сторону изделия, приутюживают со стороны подборта и наметывают по всей длине (рис. 462, *б*).

Вметывание и втачивание воротника (рис. 463 и 464). Заготовленный воротник накладывают на изнаночную сторону изделия верхним воротником

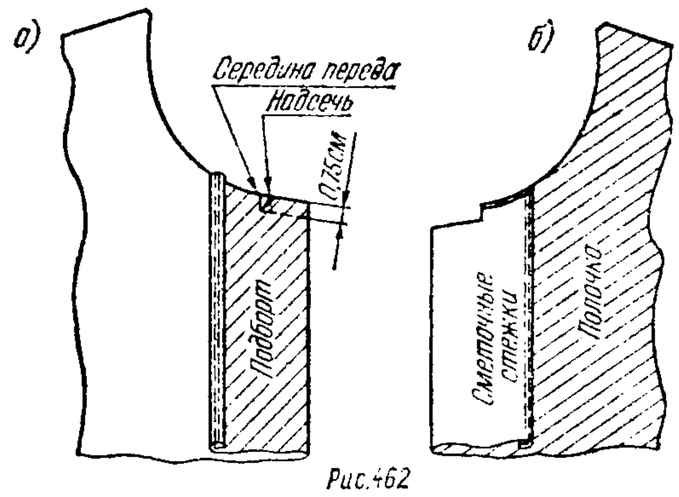


Рис. 462

вниз, обрезной край его уравнивают со срезом горловины и совмещают контрольные надсечки. В данном случае в горловину вметывают и втачивают только верхний воротник (рис. 463). Удалив после этого наметку, припуск на ширину шва направляют на верхний воротник (рис. 464).

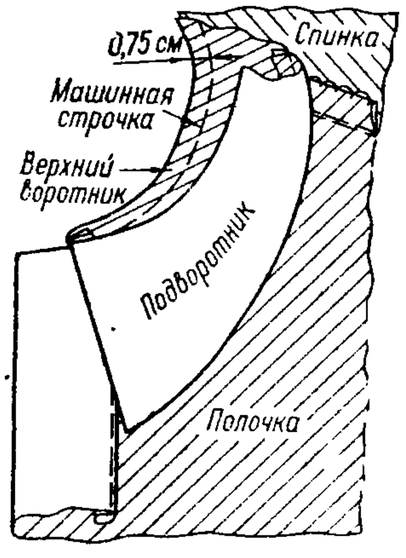


Рис. 463

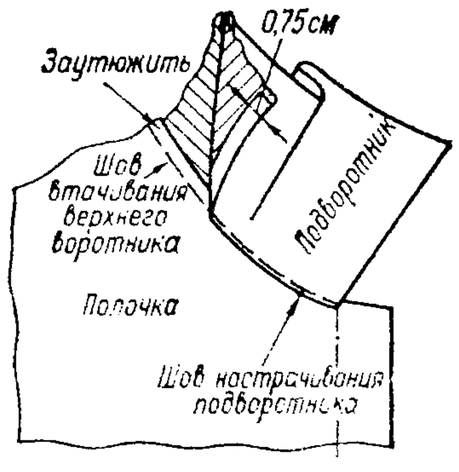


Рис. 464

Обрезной край подворотника подгибают на изнанку на 0,75 см и наметывают по горловине, закрывая на 0,1 см строчку втачивания верхнего воротника. Затем подворотник настрачивают на горловину у самого сгиба (см. рис. 464), и шов приутюживают.

Стояче-отложной воротник шалеобразной формы (рис. 465)

Шалеобразные воротники отличаются большим разнообразием форм отложной части. Основная особенность их состоит в том, что верхний воротник выкраивается вместе с подбортами.

Построение чертежа выкройки (рис. 466, а)

Для построения выкройки воротника рассматриваемой формы со вспомогательного чертежа на лист бумаги переводят контур верхней части полочки по линиям плечевого края $П_3д_1$, горловины $д_1Д_2$ и середины переда $Д_2Н_4$. От линии середины переда вправо отме-

Рис. 465

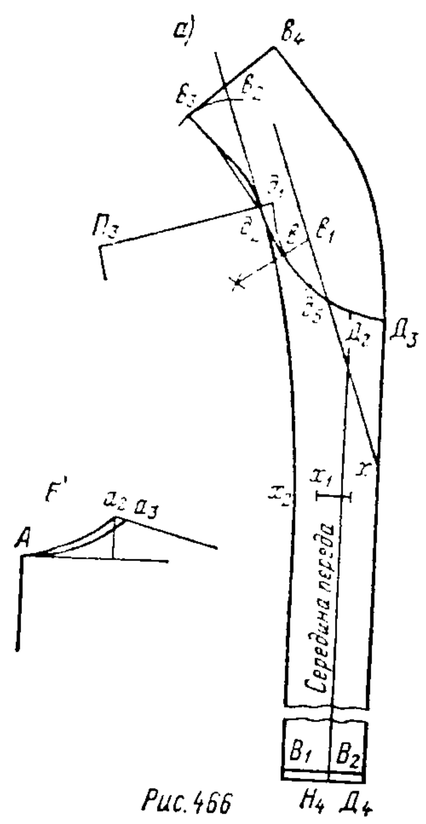


Рис. 466

ряют принятую ширину борта и проводят линию края борта $Д_3Д_4$ параллельно $Д_2Н_4$. Линию горловины от точки $Д_2$ удлиняют до края борта.

Горловину у плечевых швов рекомендуется расширить на 0,75—1 см. Величину расширения отмеряют от точки $д_1$ по линии плеча и полученную точку $д_2$ плавно

соединяют с линией горловины. На такую же величину следует расширить горловину и по линии плеча спинки (рис. 466, *б*). Таким образом, линия ростка при расширенной горловине обрисуется кривой $а_3А$.

Линия сгиба лацкана — $хв_1$. Начало линии сгиба лацканов (точка $х$) намечается по краю борта на 2 см выше уровня первой петли. Чтобы определить направление линии сгиба, от точки $д_2$ вниз до линии горловины отмеряют 4 см (точка $в$) и еще раз 4 см (точка $д_5$). Из точек $д_2$ и $д_5$ одинаковыми радиусами произвольной величины проводят две пересекающиеся дуги. Через точку пересечения дуг и точку $в$ проводят прямую, по которой отмеряют 2.5 см (отрезок $вв_1$). Соединив теперь точки $х$ и $в_1$ прямой и продолжив последнюю вверх за точку $в_1$, получают линию сгиба лацкана.

Линия втачивания воротника. От точки $д_2$ вверх параллельно линии сгиба лацкана проводят прямую и отмеряют на ней отрезок $д_2в_2$, равный длине линии ростка (на рис. 466, *б* линия $а_3А$). Из точки $д_2$, как из центра, радиусом, равным отрезку $д_2в_2$, проводят дугу, на которой от точки $в_2$ влево откладывают высоту стойки воротника, обычно принимаемую 3 см ($в_2в_3$ = =3 см). Полученную точку $в_3$ соединяют прямой линией с точкой $д_2$, как показано на рис. 466, *а*. Окончательно линия втачивания воротника обрисовывается в виде плавной кривой $в_3д_2вД_2Д_3$.

Ширину воротника сзади принимают обычно 7—8 см и отмеряют по перпендикуляру к прямой $в_3д_2$, восставленному в точке $в_3$ ($в_3в_4$=7 см).

Линия отлета воротника, как указывалось ранее, может быть любой формы сообразно желанию исполнителя или в соответствии с фасоном. На нашем чертеже линия отлета проведена от точки $в_4$ к точке $Д_3$ в виде плавной кривой с соблюдением общего требования: к линии середины воротника ($в_3в_4$) она всегда должна подходить под прямым углом.

Линия внутреннего края подборта ($д_2х_2В_1$). От конца первой петли (точка $х_1$) влево отмеряют 1,5 см, и полученную точку $х_2$ соединяют с точкой $д_2$ плавной кривой (рис. 466, *а*). Вниз от точки $х_2$ линия внутреннего края подборта продолжается параллельно линии края борта.

В результате сделанных построений контур подворотника в целом обозначится $в_3в_4Д_3Д_2вд_2в_3$, а контур верхнего воротника вместе с подбортом — $в_3в_4Д_3В_2В_1х_2д_2в_3$.

Изготовление выкроек

Выкройка подворотника (рис. 467). Контур подворотника (на рис. 466, *а* — $в_3в_4Д_3Д_2вд_2в_3$) переводят с чертежа на другой лист бумаги, причерчивают к нему припуски на ширину шва кругом по 0,75 см, определяют место контрольной надсечки для соединения с плечевым швом и намечают направление нитей основы.

Выкройка верхнего воротника (рис. 468), цельнокроеного с подбортом, переводится с чертежа (рис. 466, *а*) по контуру $в_2в_4Д_3В_2В_1х_2д_2в_3$. Как уже говорилось ранее, для образования переходного канта и свободного огибания подворотника верхним воротником последний расширяют, делая прибавку 0,2 см, в данном случае по линиям отлета и втачивания до первой петли. Затем обрисовывают припуски на швы по отлету и середине воротника — 0,75 см, по внутреннему краю воротника и подборта — 1 см. Контрольными надсечками на припусках намечают: по линии втачивания — место соединения с плечевым швом и по отлету — конец подворотника (точка $Д_3$ на рис. 466, *а*).

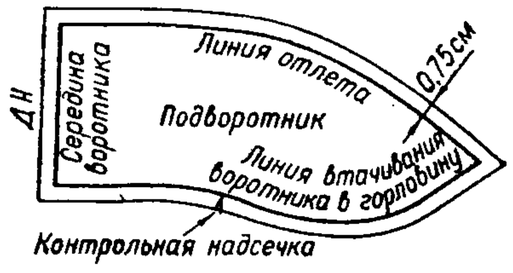


Рис. 467

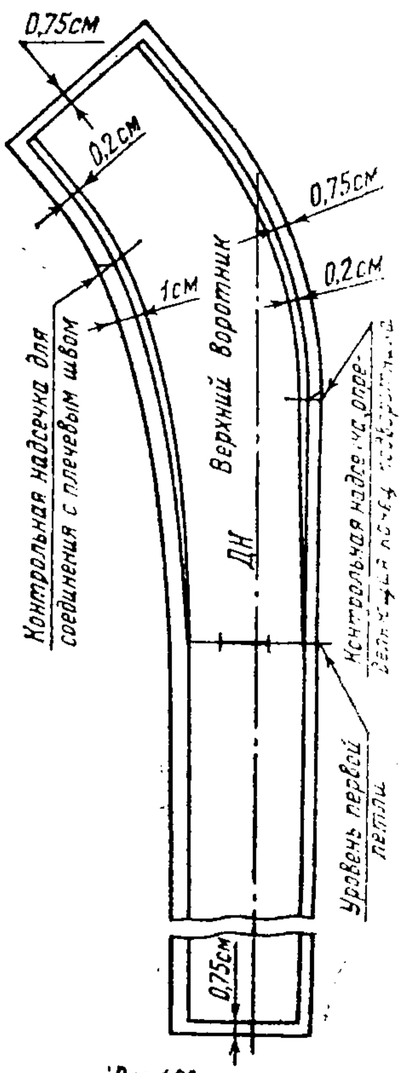


Рис. 468

Построенные выкройки вырезают и по ним раскраивают из ткани три детали: правую и левую половины верхнего воротника с подбортами и подворотник.

Последовательность обработки

Соединение подворотника с горловиной (рис. 469). Подворотник лицевой стороной накладывают на лицевую сторону изделия, совмещают контрольные надсечки с плечевыми швами, а края подворотника по линии втачивания — с краями бортов, уравнивают обрезные края и вметывают. Втачивают со стороны подворотника швом шириной 0,75 см. Чтобы припуски на швы по горловине можно было разутюжить, один из них, а именно припуск по горловине полочки, надсекают на расстоянии 3—4 см от плечевых швов (рис. 470). Припуски на швы между надсечками заутюживают на подворотник, как показано на том же рисунке.

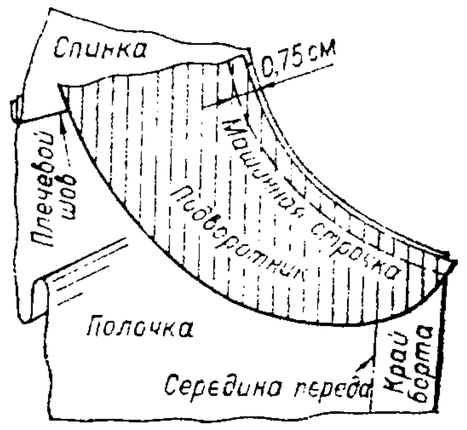


Рис. 469

Заготовка верхнего воротника (рис. 471). Обе части верхнего воротника складывают лицевыми сторонами внутрь и, уравняв обрезные края, сметывают и стачивают по середине воротника швом шириной 0,75 см. Припуски на ширину шва разутюживают.

Соединение верхнего воротника с подворотником и горловиной (рис. 472, *а*). Заготовленный верхний воротник лицевой стороной накладывают на лицевую сторону изделия, совмещают контрольные надсечки по отлету с концами подворотника, уравнивают обрезные края по всей линии отлета и краю борта изделия и наметывают. Обтачивают воротник со стороны изделия швом шириной 0,75 см.

Для образования переходного канта припуск на ширину шва до первой петли заутюживают на верхний воротник (рис. 472, *б*), а ниже первой петли — на полочку. После этого воротник с подбортами перегибают на изнаночную сторону изделия и окончательно приутюживают переходной кант со стороны подворотника и полочек.

Надо иметь в виду, что в воротниках шалеобразной формы верхний воротник выкраивается под каким-либо углом к направлению нитей основы. В связи с этим для придания большей устойчивости отлетной части ворот-

ника и предохранения ее от деформации во время носки рекомендуется настрочить подворотник по всей длине на запас шва обтачивания отлета. Для этого верхний воротник отгибают лицевой стороной вверх, как показано на рис. 473.

Внутренний обрезной край верхнего воротника и подбортов обрабатывают различными способами в зависимости от ткани, из которой выполнено изделие.

В изделиях из хлопчатобумажных тканей внутренний край обычно подгибают на 1 см на изнаночную сторону, наметывают и настрачивают на изделие по всей длине на расстоянии 0,1 см от сгиба (рис. 474).

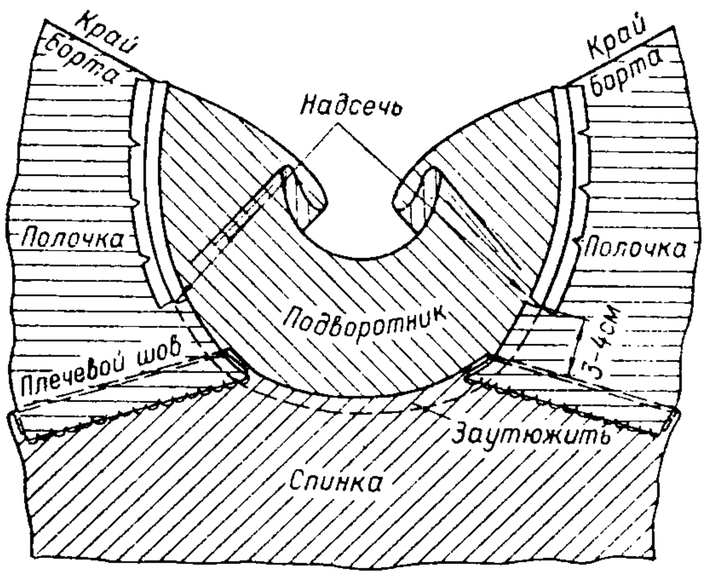


Рис. 470

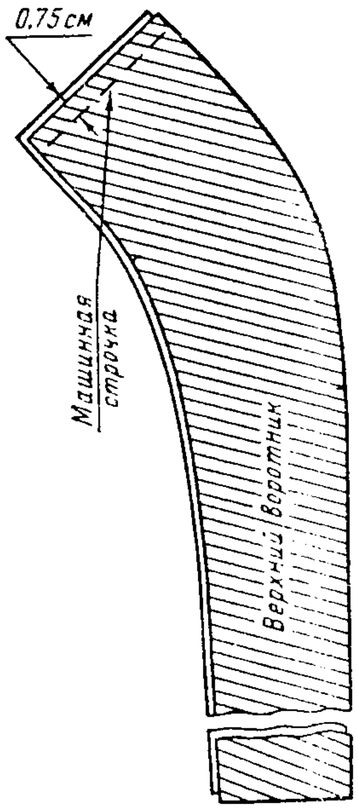


Рис. 471

шерстяных тканей внутренний край воротника и подбортов до соединения верхнего воротника с изделием (см. стр. 231, рис. 429) обметывают по всей длине зигзагообразной строчкой, также подгибают на изнаночную сторону на 1 см и застрачивают на расстоянии 0,1 см от сгиба.

После соединения верхнего воротника с изделием внутренний край его между плечевыми швами настрачивают на спинку или подшивают ручными стежками, а от плечевых швов по всей длине соединяют с изделием ручными прикрепками через каждые 7—10 см.

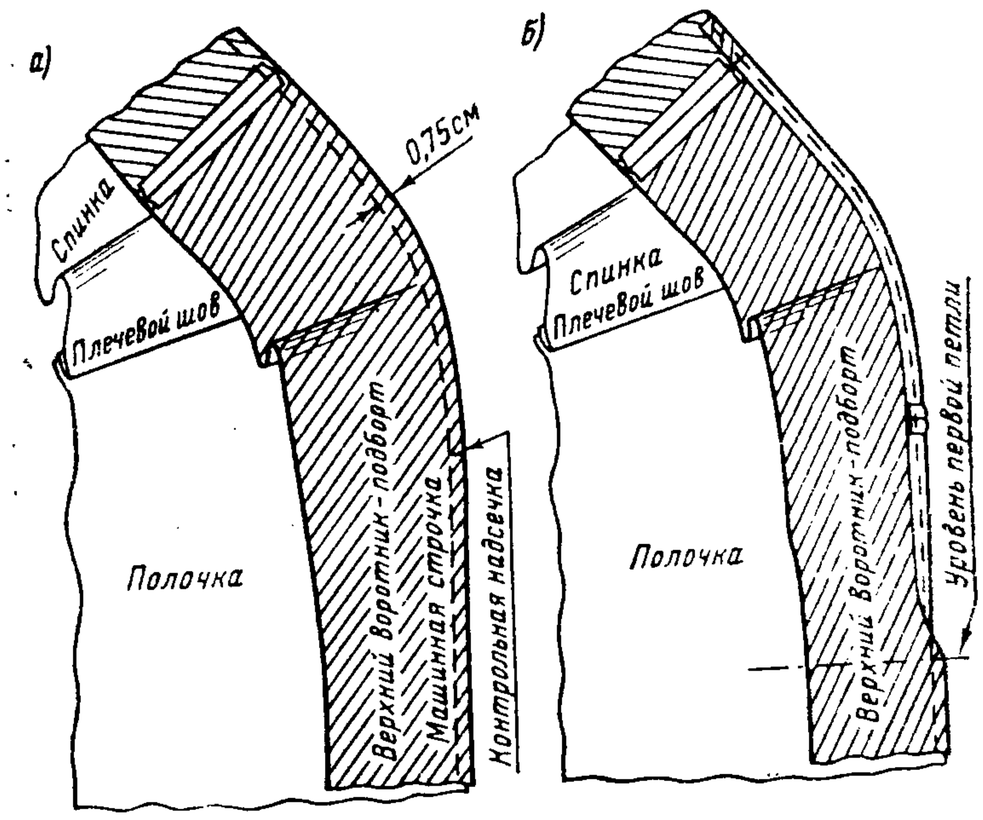


Рис. 472

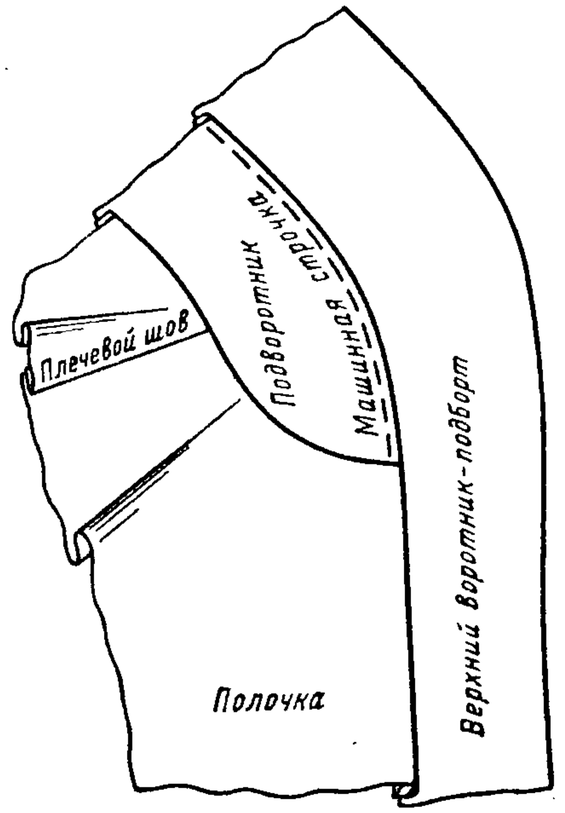


Рис. 473

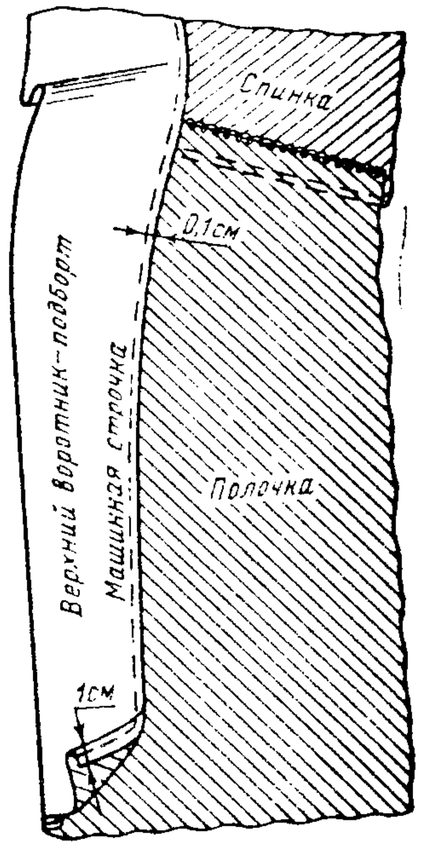


Рис. 474

Воротник типа «апаш» с втачной планкой и отлетным углом внизу

Воротник этого типа (рис. 475) является разновидностью воротника шалеобразной формы при застежке с втачной планкой.

Чертежи выкроек воротника, планки и подпланки (рис. 476)

Выкройки воротника и планки строят на вспомогательном чертеже полочки, переведенном, как обычно, резцом с чертежа лифа на другой лист бумаги.

Рис. 475

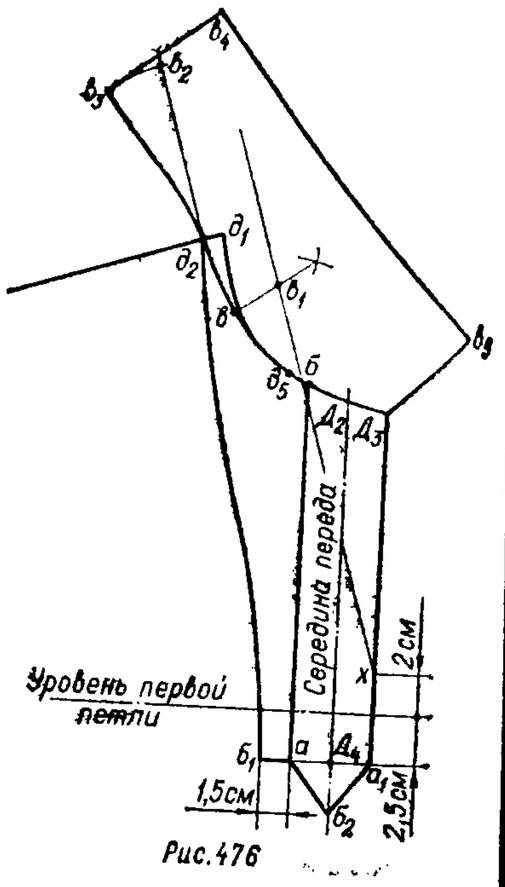


Рис. 476

Для построения выкройки планки принятую длину ее (не менее 18 см) отмеряют от точки $Д_2$ по середине переда вниз ($Д_2Д_4$). В обе стороны от $Д_4$ по горизонтали откладывают половину выбранной ширины планки и от полученных точек $а$ и $а_1$ параллельно линии середины переда проводят две прямые до пересечения с линией горловины и ее продолжением

(точки $б$ и $Д_3$). В результате контур левой (т. е. нижней) планки обозначится на чертеже $Д_3а_1аб$.

Такова же будет и форма правой (т. е. верхней) планки с тем отличием, что внизу она заканчивается углом $аб_2а_1$, вершина которого $б_2$ располагается на линии середины переда.

Воротник строится так же, как ранее рассмотренный воротник, втачанный до края борта (см. стр. 239, рис. 443). Поскольку в данном случае верхний воротник выкраивается вместе с подпланкой, на чертеже необходимо наметить линию внутреннего края последней. С этой целью от точки $а$ влево отмеряют 1,5 см и к полученной точке $б_1$ от точки $д_2$, лежащей на линии втачивания воротника, проводят плавную кривую, как показано на рис. 476.

Теперь на чертеже весь контур правой половины воротника, выкраиваемой вместе с правой подпланкой, обозначится $в_5в_4в_3д_2б_1аб_2а_1Д_3в_5$, а контур левой половины, которая выкраивается вместе с левой подпланкой,— $в_5в_4в_3д_2б_1а_1Д_3в_5$.

Изготовление выкроек

Выкройку подворотника (рис. 477) переводят с чертежа (см. рис. 476) на другой лист по контуру $в_3д_2Д_3в_5в_4$, к которому причерчивают затем припуск на ширину шва кругом по 0,75 см. На припуске намечают контрольную надсечку, определяющую место соединения воротника с плечевым швом (на рис. 476 — точка $д_2$).

Выкройка правой и левой планок (рис. 478). С чертежа (рис. 476) на лист бумаги, сложенный вдвое, переводят резцом контур планки ($баб_2а_1Д_3$), лист развертывают и по следам резца обрисовывают выкройки левой и правой планок. Низ левой планки, в отличие от правой, обрисовывают прямой линией $аа_1$, т. е. без уголка. Припуски на ширину шва для обеих планок берутся кругом по 0,75 см.

Выкройки правой и левой половин верхнего воротника (рис. 479). На лист бумаги, сложенный вдвое, переводят резцом с чертежа (см. рис. 476) контур верхнего воротника и подпланки ($в_5в_4в_3д_2б_1аб_2а_1Д_3в_5$), после чего лист развертывают и по следам резца обрисовывают выкройки обеих половин воротника. И в этом случае низ подпланки левой половины воротника обрисовывают прямой линией, без уголка.

Рис. 477

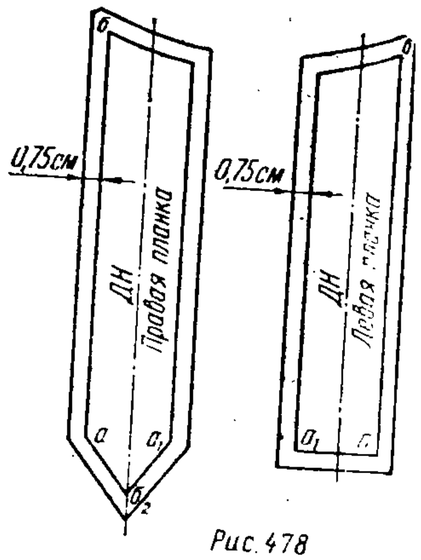


Рис. 478

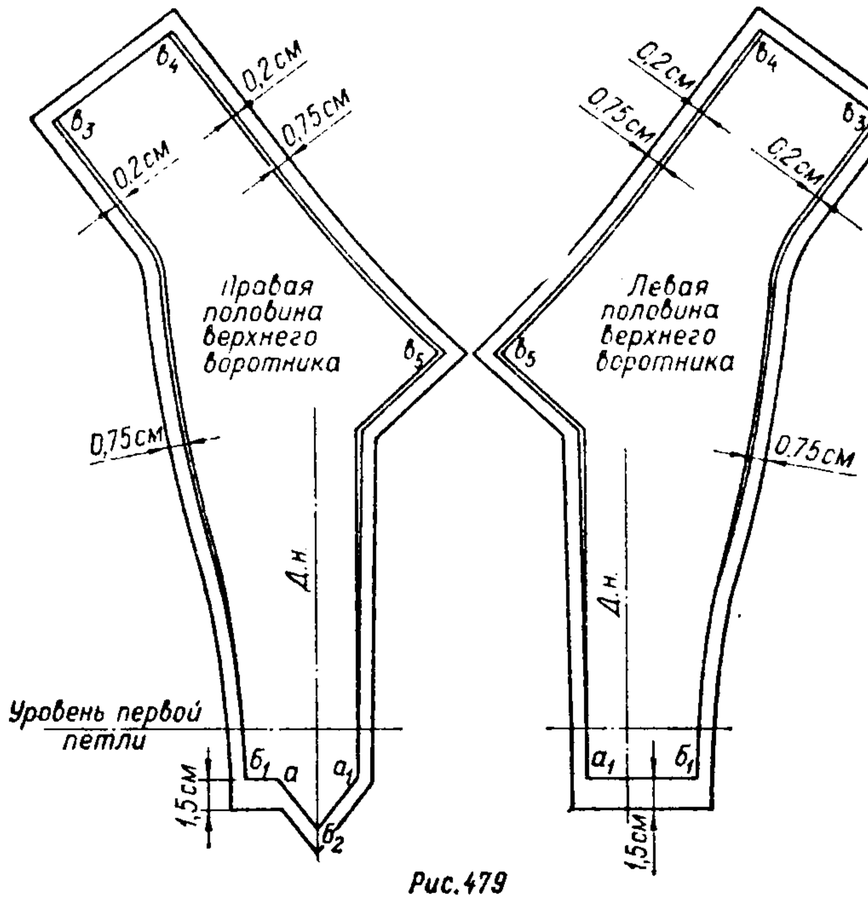


Рис. 479

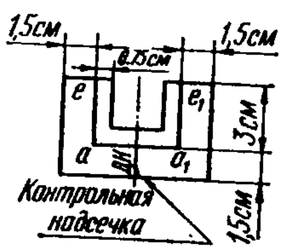


Рис. 480

Чтобы при отворачивании отложной части воротника от стойки верхний воротник мог свободно огибать подворотник, он должен быть несколько шире подворотника. С этой целью, а также для образования переходного канта по всему контуру верхнего воротника и лодпланок выше первой петли делается прибавка 0,2 см. Припуск на ширину шва для обеих половин воротника принимают в размерах, указанных на рис. 479.

Выкройку укрепляющей обтачки, необходимой для придания прочности и устойчивой формы нижним углам рамки, изготовляют по размерам планки (рис. 480). С этой целью с чертежа на лист бумаги переводят контур нижней части планки (на рисунке— eaa_1c_1, где $ea = e_1a_1 = 3$ см). Затем в обе стороны от линий ea, aa_1 и a_1e_1 отмеряют припуски на ширину швов — 1,5 см и 0,75 см, как показано на том же рис. 480. На припуске снизу проставляют контрольную надсечку для последующего совмещения с линией середины переда.

Последовательность обработки

Разметку рамки планки (рис. 481) делают непосредственно на выкроенном переде изделия мелом и нитками. Обозначив линию середины переда, по обе

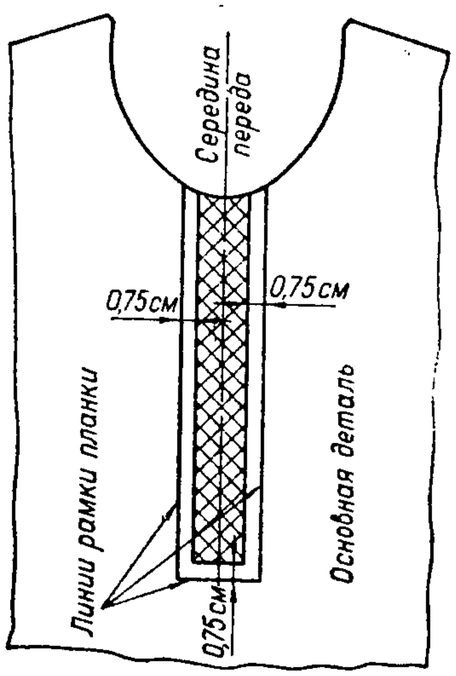
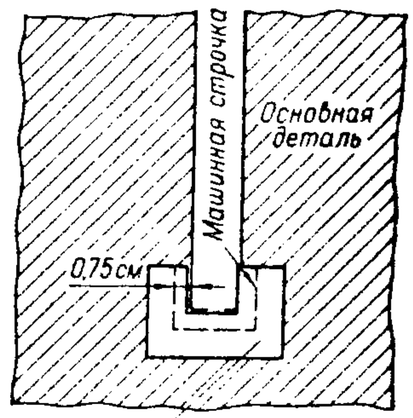


Рис. 481



Укрепляющая обтачка

Рис. 482

стороны от нее симметрично намечают две параллельные линии притачивания планок. Расстояние между этими линиями, а также длина их должны быть соот-

ветственно равны ширине и длине планки на чертеже (см. рис. 476). Припуски на ширину швов в этом случае делают кругом по 0,75 см и отмеряют внутрь рамки, а оставшуюся между линиями припусков полоску ткани (на рис. 481 она заштрихована) вырезают.

Приметывание и притачивание укрепляющей обтачки (рис. 482). Укрепляющую обтачку накладывают изнаночной стороной на изнанку основной детали таким образом, чтобы внутренние обрезные края их совместились. В таком положении укреп-

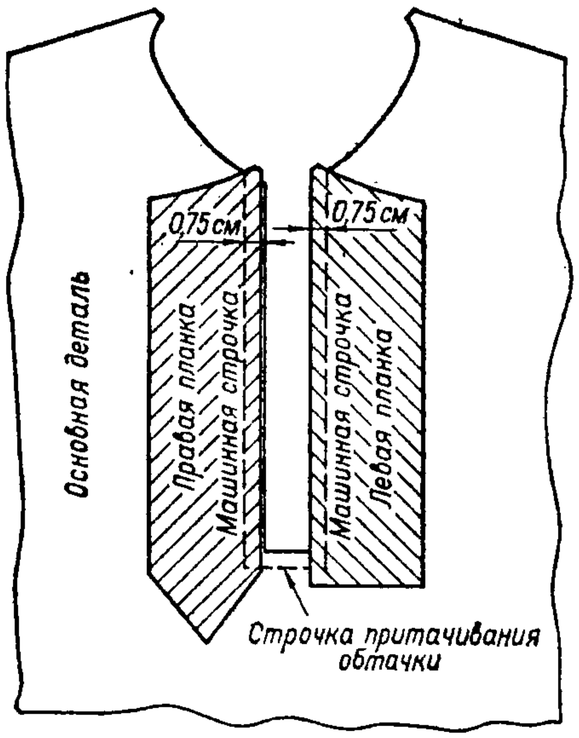


Рис.483

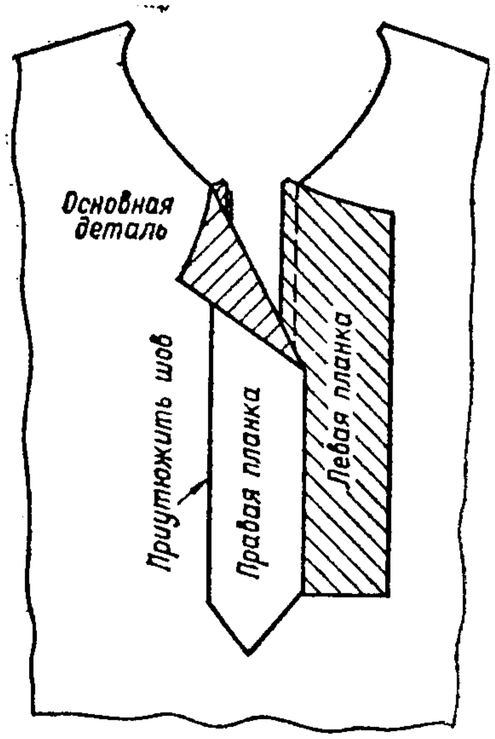


Рис.484

ляющую обтачку наметывают и затем притачивают со стороны основной детали по ранее намеченным линиям рамки швом шириной 0,75 см.

Приметывание и притачивание планок (рис. 483). Планки лицевыми сторонами накладывают на лицевую сторону переда так, чтобы обрезные края их совместились с краями рамки, и приметывают. Притачивают планки со стороны переда изделия от обрезного края горловины до нижней линии рамки, по которой уже проходит машинная строчка притачивания обтачки. Концы строчек закрепляют обратной строчкой или узелками. Затем, отгибая поочередно обе планки в сторону выреза рамки, швы притачивания приутюживают (рис. 484).

Плечевые швы изделия обрабатывают после

притачивания планок, руководствуясь общими правилами, изложенными на стр. 48 (обработка плечевых швов).

Вметывание и втачивание подворотника в горловину (рис. 485). Подворотник накладывают лицевой стороной на лицевую сторону изделия и совмещают контрольные надсечки с плечевыми швами. При этом по линии втачивания подворотник должен доходить до краев планок, как показано на рис. 485. В этом положении, уравняв срезы, подворотник закрепляют булавками, вметывают в горловину со стороны основных деталей, начиная от правой планки, и втачивают со стороны подворотника швом шириной 0,75 см.

Чтобы припуск на шов по горловине переда можно было разутюжить, его надсекают на расстоянии 3—4 см от плечевых швов, а затем во избежание «затягивания» и деформации горловины при разутюжке делают еще несколько надсечек по всей длине шва (рис. 486). Припуски на швы между надсечками по горловине спины заутюживают на подворотник, как показано на том же рис. 486.

Заготовка верхнего воротника (рис. 487). Обе части верхнего воротника складывают лицевыми сторонами внутрь и, уравняв обрезные края, сметывают и стачивают по середине воротника швом шириной 0,75 см. Припуск на ширину шва разутюживают. Развернув воротник, внутренний обрезной край его обметывают зигзагообразной строчкой (рис. 488).

Соединение верхнего воротника с подворотником и горловиной (рис. 489). Заготовленный верхний воротник лицевой стороной накладывают на лицевую сторону подворотника и планок, уравнивают обрезные края и совмещают контрольные надсечки. Затем сложенные детали сметывают с незначительной посадкой в углах верхнего воротника, после чего планки и воротник обтачивают швом шириной 0,75 см.

Прежде чем заутюжить припуски на швы для получения переходного канта, их необходимо надсечь в углах, образованных краями воротника и планок, а также в нижнем углу правой планки (рис. 490). До петли припуски заутюживают на воротник, а ниже ее — на планки (рис. 491).

Планки и воротник вывертывают на лицевую сторону, выправляют углы и окончательно приутюживают переходной кант со стороны нижних деталей. При этом

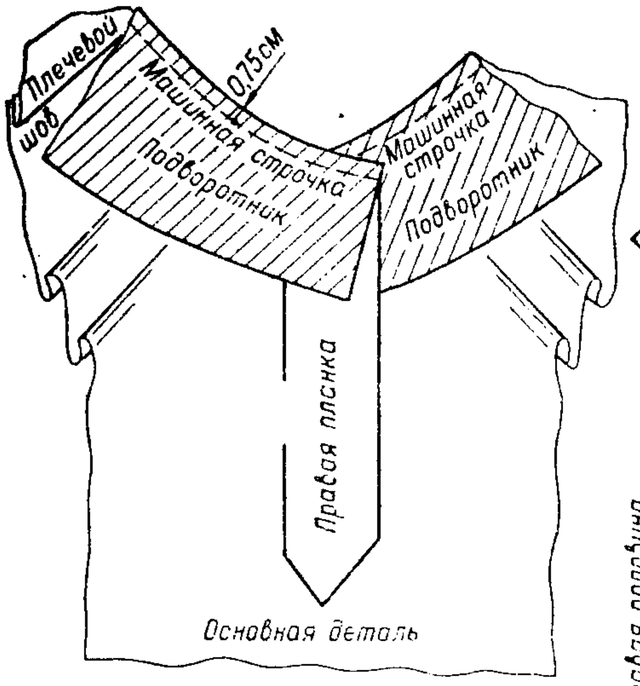


Рис. 485

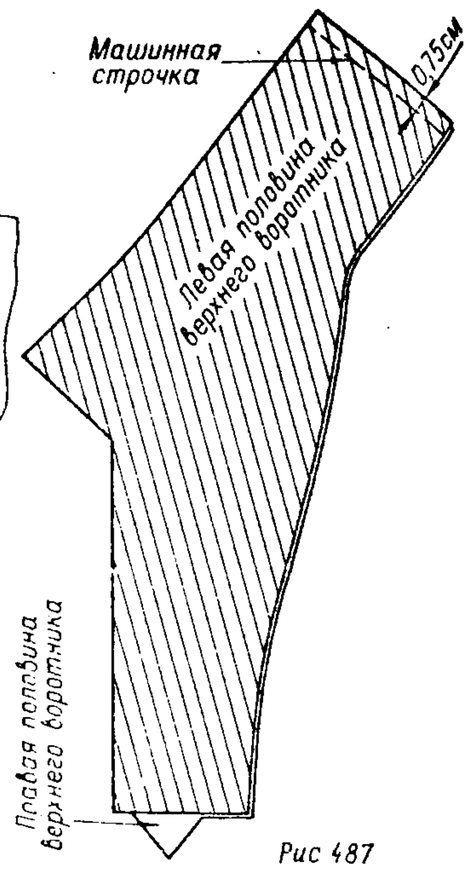


Рис 487

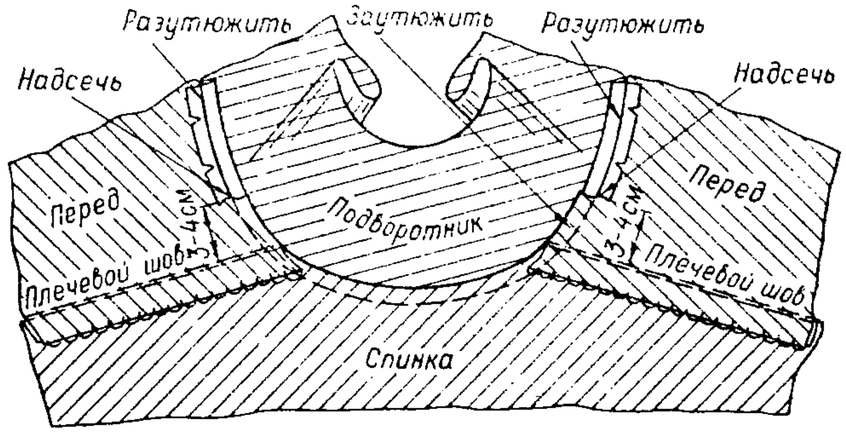


Рис. 486

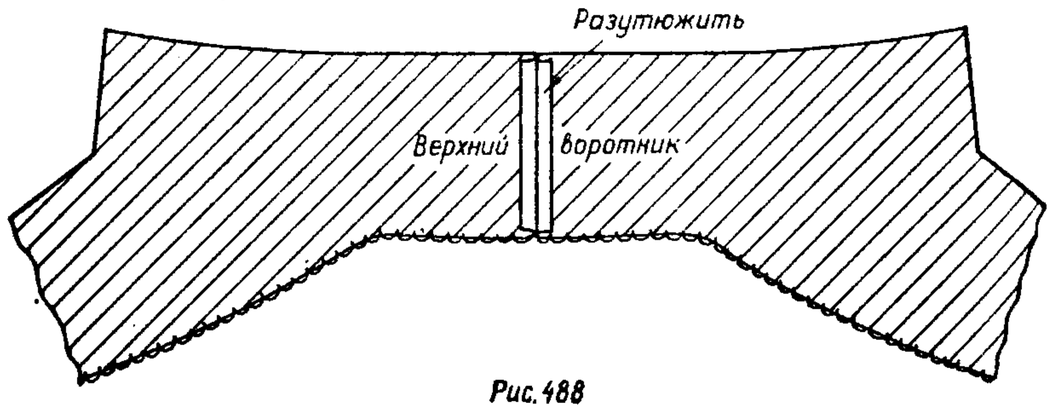


Рис. 488

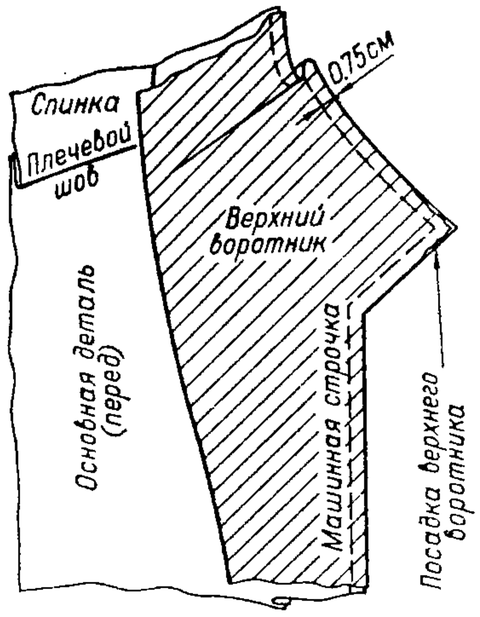


Рис. 489

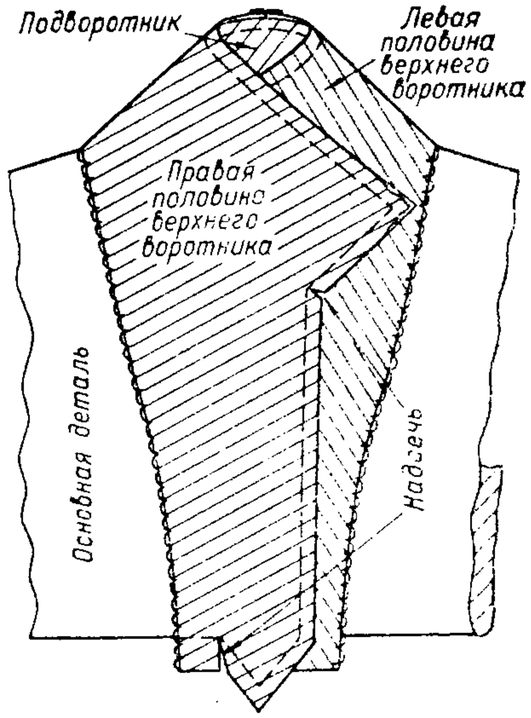


Рис. 490

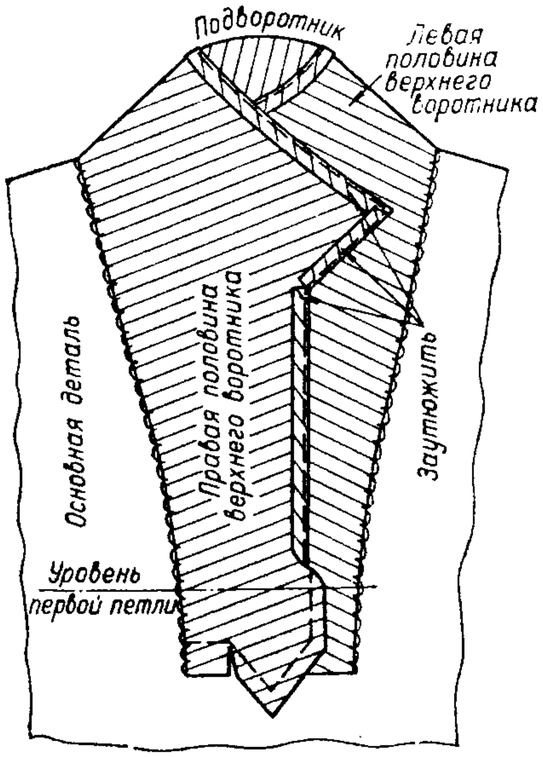


Рис. 491

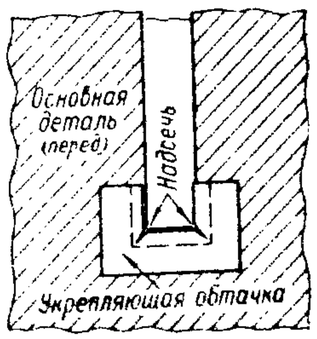


Рис. 492

во избежание выдавливания запасов швов на лицевую сторону изделия рекомендуется перед утюжкой подложить под них плотную бумагу.

У воротника с втачной планкой и отлетным уголком с основной деталью по низу рамки скрепляется только левая (нижняя) планка. Перед их соединением запасы на швы основной детали и укрепляющей обтачки в нижних углах надсекают. Сделать это удобнее, если повернуть изделие изнаночной стороной к себе (рис. 492). Рассечка припусков на швы в углах даст возможность пропустить нижнюю часть левой планки на изнаночную сторону изделия.

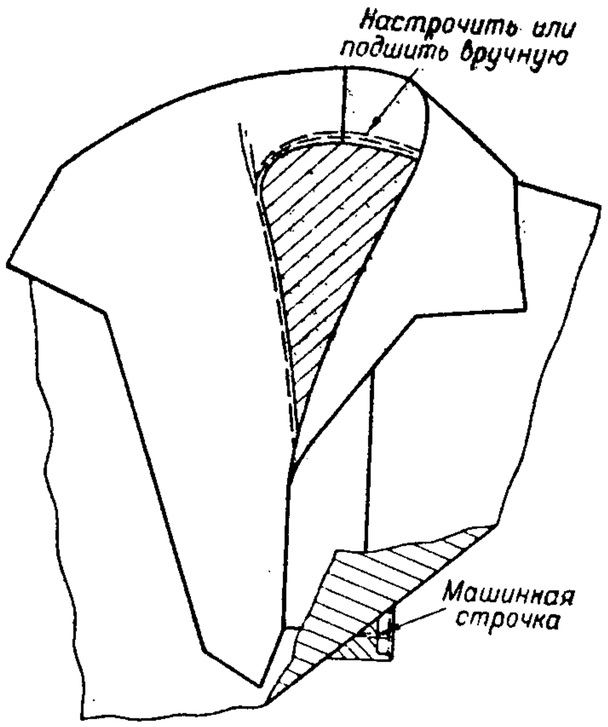


Рис. 493

Запас шва по низу рамки также отгибают на изнанку, и нижнюю линию рамки выравнивают по машинной строчке. Затем, отогнув деталь переда вверх, как показано на рис. 493, все припуски на швы по низу рамки сметывают и стачивают у самого шва притачивания укрепляющей обтачки, а нижние срезы обметывают зигзагообразной строчкой.

Внутренний край верхнего воротника подгибают на 0,75 см на изнанку и застрачивают у самого сгиба, причем внизу подборт должен огибать срез укрепляющей обтачки (см. рис. 493).

По горловине спины между плечевыми швами верхний воротник настрачивается или подшивается ручными стежками, а внутренний край его ниже плечевых швов скрепляется с изделием ручными прикрепками через каждые 5—7 см (см. рис. 428).

Стояче-отложные воротники, втачанные в углубленную горловину в изделиях без застежки (рис. 494)

Чертеж выкройки (рис. 495)

Для построения выкройки воротника предварительно с основного чертежа на лист бумаги переводят контур верхней части полочки по линиям плечевого края $П_3д_1$, горловины $Д_2д_1$ и середины переда. По линии середины переда от точки $Д_2$ вниз отмеряют величину углубления горловины $Д_2х$, которая выбирается в соответствии с фасоном или по желанию исполнителя.

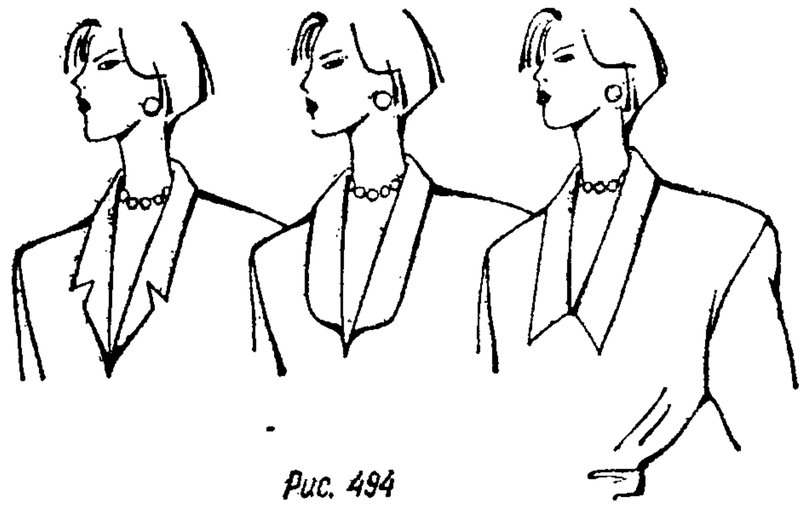


Рис. 494

Линия углубления горловины. Соединив точки $х$ и $д_1$ прямой, слева от нее между теми же точками проводят линию углубленной горловины в виде плавной кривой, как показано на рис. 495.

Высота стойки. От точки $д_1$ вверх по продолжению прямой $хд_1$ откладывают длину линии ростка $Аа_2$, измеренную по вспомогательному чертежу спинки (см. рис. 20) и получают точку $в$. Затем из точки $д_1$, как из центра, радиусом $д_1в$ от точки $в$ вправо проводят дугу, на которой отмеряют высоту стойки ($вв_1$), принимаемую обычно 2—2,5 см.

Ширина воротника сзади ($в_1в_2$) выбирается в зависимости от размера стойки и равна двойной высоте ее плюс 1—1,5 см. Точку $в_1$ соединяют прямой линией с точкой $д_1$ и перпендикулярно этой прямой от точки $в_1$ влево отмеряют принятую ширину воротника.

Во избежание «затяжки» при огибании шеи воротник необходимо несколько удлинить по отлету. Для этого от точки $в_2$ вверх под прямым углом к линии $в_1в_2$ отмеряют 1 см. Полученную точку $в_3$ соединяют прямой

с точкой $в_1$ и продолжают ее вправо на 0,5 см (точка $в_4$). Прямая $в_3в_4$ является линией середины воротника, а длина ее соответствует ширине воротника сзади.

Линия втачивания воротника. Точку $д_1$ соединяют с точкой $в_4$ плавной кривой так, чтобы она подходила к линии середины воротника примерно под прямым углом. Расстояние между точками $в$ и $х$ делят пополам и от середины ($в_5$) влево под прямым углом к линии $вх$ проводят короткую прямую. Точку пересечения ее с ранее построенной линией горловины обозначают $в_6$.

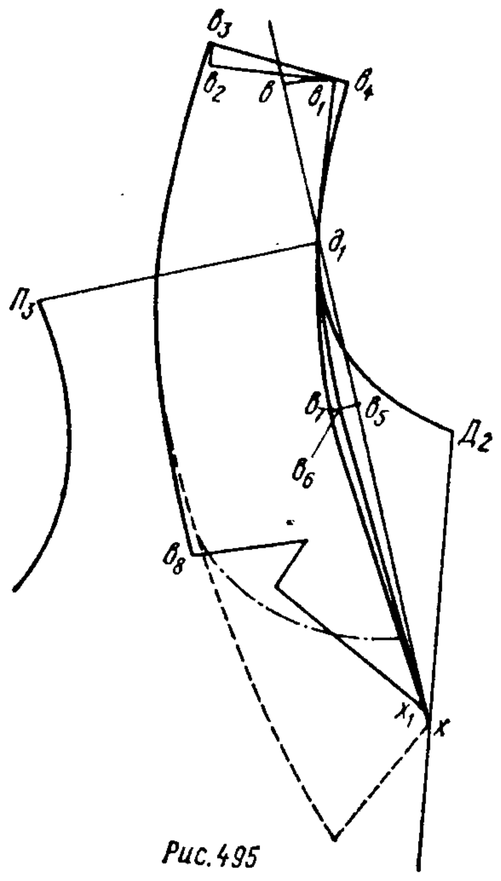


Рис. 495

От точки $в_6$ по той же прямой влево откладывают 0,5 см (точка $в_7$), после чего ранее проведенную кривую $в_4д_1$ продолжают вниз через $в_7$ к точке $х$, как показано на рис. 495. Полученная кривая $в_4д_1в_7x_1$ в целом представляет собой линию втачивания воротника и равна линии $в_4д_1в_6х$.

Линии отлега воротника, обозначенной на чертеже $в_3в_8x_1$, можно придать любую форму по желанию исполнителя или в соответствии с фасоном (см. рис. 494).

Изготовление выкроек и заготовка воротника

Для получения выкройки подворотника с чертежа (см. рис. 495) на другой лист бумаги переводят контур воротника $x_1в_7д_1в_4в_3в_8x_1$ и к нему причерчивают припуск на ширину шва — 0,75 см (рис. 496). Чтобы правильно соединить воротник с горловиной, на выкройке по линии втачивания подворотника проставляют контрольную надсечку, определяющую место плечевого шва (на чертеже — точка $д_1$).

Выкройка верхнего воротника (рис. 497) должна быть больше выкройки подворотника для образования переходного канта, а также для того, чтобы

при отворачивании отложной части воротника от стойки верхний воротник мог свободно обогнуть подворотник, не вызывая «затяжки» и деформации последнего. Расширение выкройки делают в размере 0,2 см по всему контуру, но к нижним концам воротника сводят на нет (см. рис. 497).

Построенные выкройки половин верхнего воротника и подворотника вырезают и по ним эти детали раскраивают из ткани с соблюдением направления нитей основы, указанного на выкройках. При раскладке на ткань линии середины обеих деталей на выкройках следует совместить со сгибом ткани, сложенной вдвое.

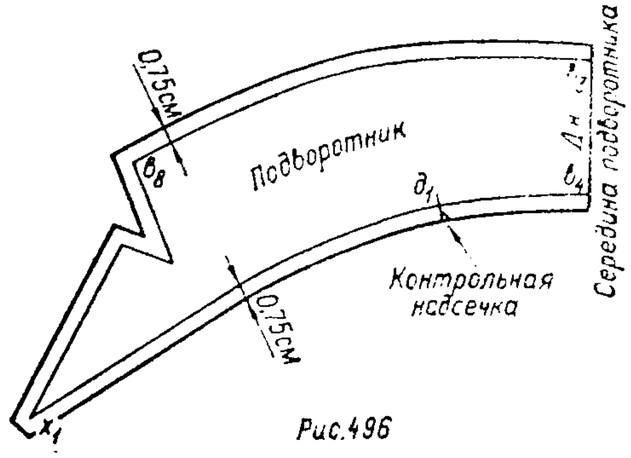


Рис. 496

Заготовка воротника делается по общим правилам (см. стр. 221, рис. 419).

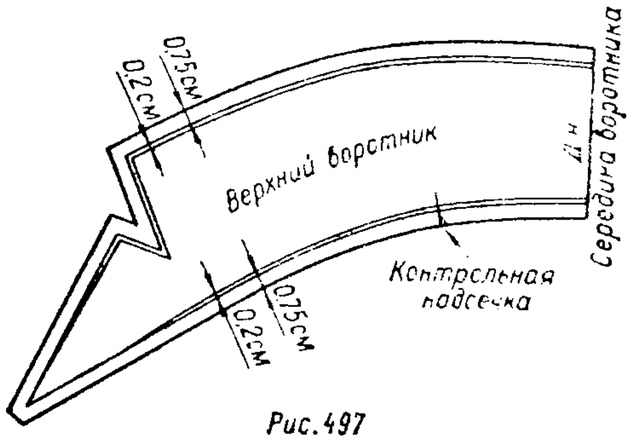


Рис. 497

Соединение воротника с горловиной

Соединение воротника с горловиной в изделиях без застежки, как и в ряде случаев, рассмотренных ранее, выполняется различными способами в зависимости от плотности ткани.

Втачивание воротника в углубленную горловину в изделиях без застежки из плотных непросвечивающих тканей

В этом случае воротник соединяется с горловиной при помощи двух обтачек.

Выкройка обтачки горловины переда (рис. 498). Для построения выкройки с чертежа (см.

рис. 495) на лист бумаги переводят контур верхней части полочки по линиям плеча $П_3д_1$, горловины $д_1х$ и середины переда. Ширину обтачки принимают обычно 3—3,5 см и отмеряют от точки $д_1$ по линии плеча. От полученной точки $д_2$ к середине переда проводят линию нижнего края обтачки, повторяющую форму горловины, на расстоянии от последней, примерно равном принятой ширине (на рис. 498 — $д_2д_3$). По всему контуру обтачки ($д_3д_2д_1х$), за исключением края по середине переда, где будет сгиб ткани, причерчивают припуски на ширину шва — 0,75 см.

Выкройку обтачки горловины спины (рис. 499) строят на контуре верхней части спины, предварительно переведенном со вспомогательного чертежа на другой лист бумаги. Ширину обтачки берут точно такую же, как по переду, и в этом случае отмеряют ее от точки $а_2$ по линии плеча. Нижний край обтачки обрисовывают плавной кривой, по форме подобной линии ростка, на расстоянии от последней, примерно равном ширине обтачки. Припуск на ширину шва такой же, как для обтачки горловины переда (см. рис. 498).

Вырезанные выкройки представляют собой половинки деталей. Поэтому при раскладке на ткани их края, соответствующие середине переда и середине спины, следует совместить со сгибом ткани.

Вметывание воротника (рис. 500). Заготовленный воротник накладывают подворотником на лицевую сторону изделия и скалывают булавками, предварительно уравняв срезы и совместив контрольные надсечки. Вметывают воротник со стороны горловины.

Соединение обтачек. Обтачки складывают лицевыми сторонами внутрь, плечевые срезы уравнивают, сметывают и стачивают швом шириной 0,75 см.

Соединенные таким образом детали расправляют (рис. 501), припуски на швы разутюживают, а срезы нижнего края обтачек обметывают зигзагообразной строчкой, подгибают на изнанку на 0,75 см, застрачивают на 0,1 см от сгиба и приутюживают.

Соединение обтачек с основным изделием (рис. 502). Заготовленные обтачки лицевой стороной накладывают на лицевую сторону изделия, в результате чего ранее вметанный воротник окажется между изделием и обтачками. Совместив середину обтачки горловины с серединой переда, а плечевые швы обтачек с плечевыми швами изделия и уравняв срезы,

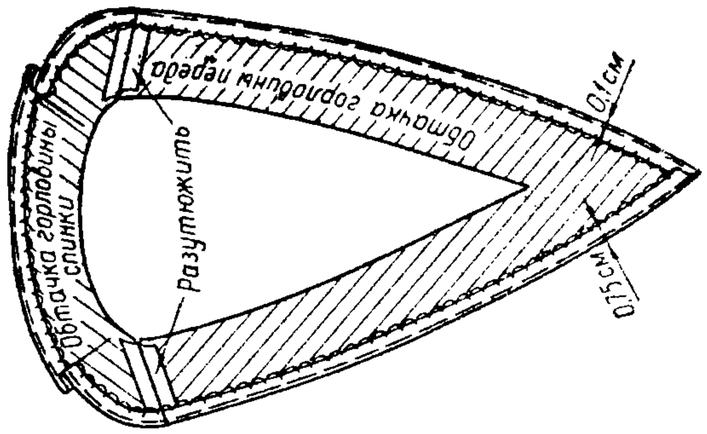


Рис. 501

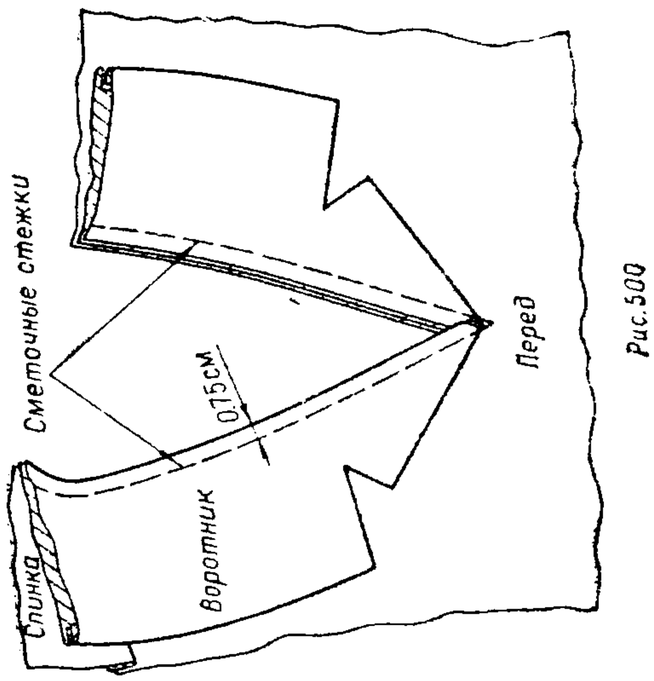


Рис. 500

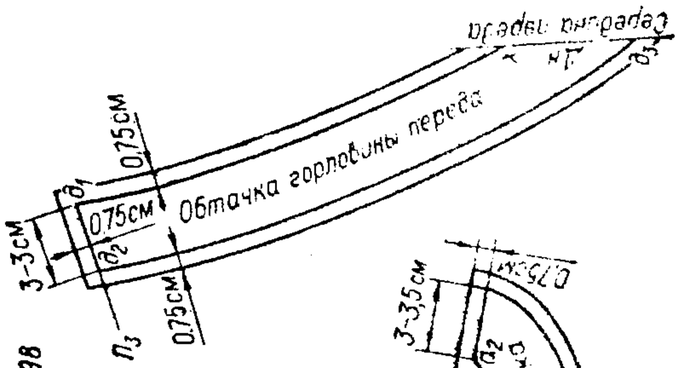


Рис. 498

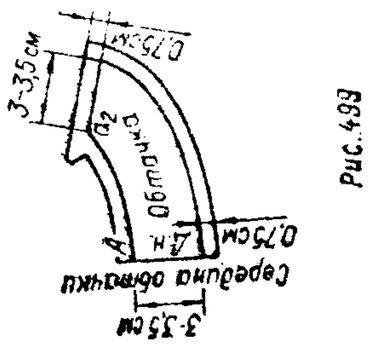


Рис. 499

все сложенные детали сметывают со стороны обтачек. Стачивание же их производят со стороны основных деталей швом шириной 0,75 см, начиная машинную строчку от плечевого шва.

Припуски на швы по горловине — на закруглениях и в углу у линии середины переда — надсекают, при этом разрезы не доводят до машинной строчки на 0,1 см.

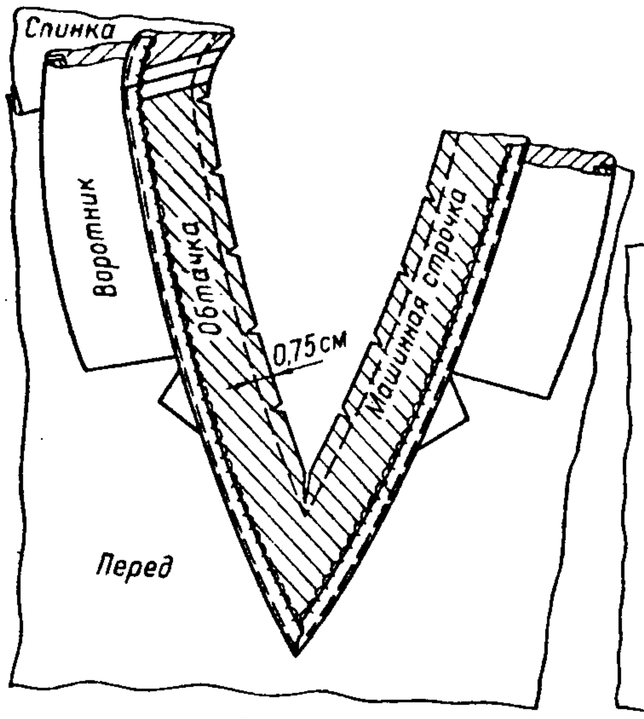


Рис.502

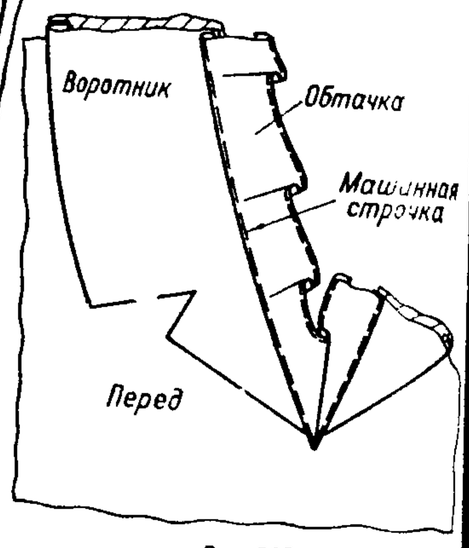


Рис.503

В связи с тем, что срезы углубленной горловины не совпадают с направлением нитей основы, для придания горловине большей устойчивости и предотвращения ее деформации обтачку отгибают лицевой стороной вверх (рис. 503) и настрачивают на запас шва по всей горловине. Затем шов горловины окончательно приутюживают, обтачку перегибают на изнаночную сторону изделия, наметывают и соединяют с изделием ручными потайными прикрепками, в первую очередь на плечевых швах и далее по всему нижнему краю с таким расчетом, чтобы расстояние между прикрепками было 5—8 см.

Соединение воротника с углубленной горловиной в изделиях без застежки из тонких просвечивающих тканей

В том случае, когда изделие выполняется из ткани, легко поддающейся растяжению по уточным нитям, воротник рассматриваемого вида рекомендуется соединять с горловиной с помощью специального припуска на верхнем воротнике и обтачки угла горловины.

Выкройка подворотника не изменяется и строится в соответствии с описанием на стр. 263 (см. рис. 496).

Выкройка верхнего воротника (рис. 504), как обычно, строится на основе выкройки подворотника и должна быть больше последней на 0,2 см по всему контуру. К нижним концам воротника расширение сводится на нет. Изменение выкройки верхнего воротника касается величины припуска на ширину шва по линии втачивания в горловину. Припуск на ширину шва 0,75 см в этом случае делается только на расстоянии 1,5 см от нижних углов отлета воротника, а далее по всей линии втачивания его увеличивают до 1,5 см.

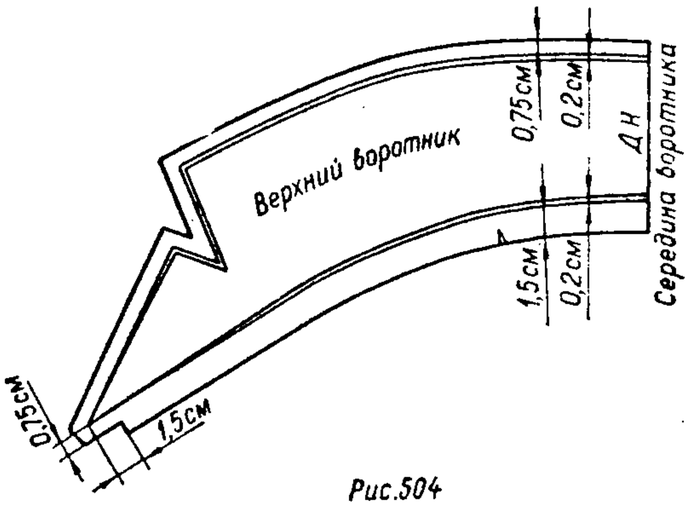


Рис.504

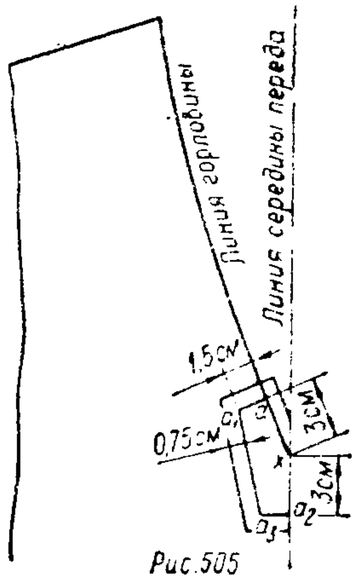


Рис.505

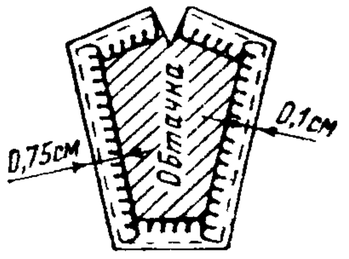


Рис.506

Выкройка обтачки угла горловины (рис. 505). С чертежа (см. рис. 495) на лист бумаги переводят линию горловины $хв_6д_1$ и линию середины переда. Учитывая, что обтачка должна заходить на расширенный припуск верхнего воротника на 1,5 см, от точки *х* по горловине вверх откладывают 3 см (точка *а*) и отсюда под прямым углом влево отмеряют принятую ширину обтачки $аа_1$ (обычно 1,5 см). От точки *х* вниз по линии середины переда отмеряют 3 см и от

конца отрезка (a_2) проводят горизонтальную прямую длиной 1,5 см (точка a_3). Соединив точки a_1 и a_3 прямой линией, получают выкройку половины обтачки, которая на рис. 505 обозначена $хаа_1а_3а_2х$. Припуск на ширину шва по всему контуру обтачки (кроме середины переда) принимают 0,75 см.

Построенные половинки выкроек вырезают и по ним, как обычно, раскраивают цельные детали с соблюдением направления нитей основы, указанного на выкройках.

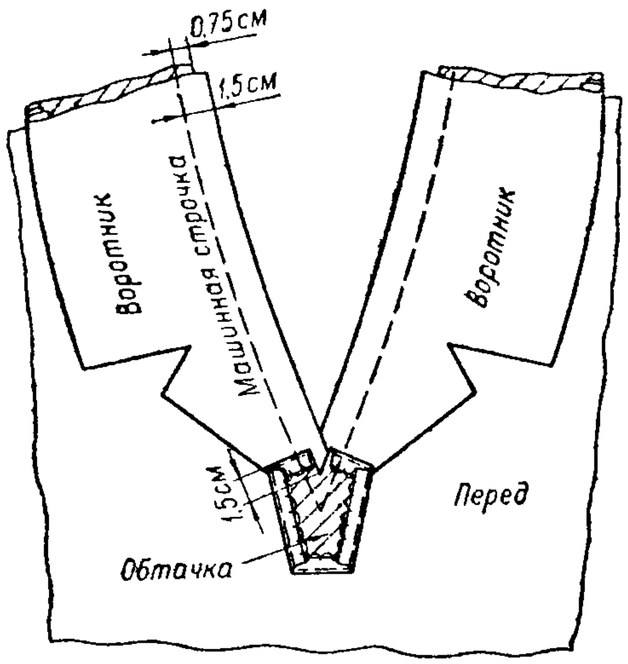


Рис.507

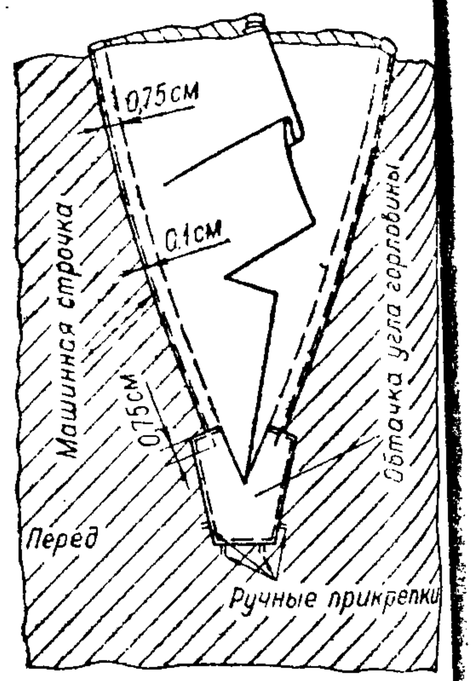


Рис.508

Заготовка воротника делается так же, как это было объяснено на стр. 221—222 (рис. 419).

Вметывание воротника. Заготовленный воротник накладывают подворотником на лицевую сторону изделия, совмещают контрольные надсечки, уравнивают срезы горловины и подворотника, скалывают булавками и затем вметывают воротник со стороны основных деталей (см. стр. 265, рис. 500).

Заготовка обтачки. Обрезные края обтачки обметывают зигзагообразной строчкой, подгибают на изнанку на 0,75 см (рис. 506), после чего застрачивают на 0,1 см от сгиба и приутюживают.

Втачивание воротника в горловину (рис. 507). Заготовленную обтачку накладывают на лицевую сторону изделия так, чтобы нижние углы ранее вметанного воротника лежали между обтачкой и изделием. Обтачку приметывают и вместе с воротником

втачивают в горловину со стороны основных деталей швом шириной 0,75 см. Машинную строчку следует начинать от одного из плечевых швов.

Припуски на швы по горловине и подворотнику на закруглениях и в углу на линии середины переда надсекают, а расширенный припуск по верхнему воротнику подгибают на 0,75 см, оттягивают по форме горловины, наметывают и настрачивают на расстоянии 0,1 см от сгиба. При этом строчка должна заходить на обтачку угла горловины на 0,5—0,75 см, как показано на рис. 508.

Стояче-отложной воротник, переходящий в галстук (рис. 509)

Одним из интересных вариантов стояче-отложного воротника на углубленной горловине является воротник, переходящий в галстук.

Построение выкройки

Чертеж выкройки воротника строится так же, как для любого воротника этой группы (см. стр. 267). Для образования галстука линии втачивания и отлета продолжаются плавно вниз, как показано на рис. 510. Длина галстука и форма его концов (прямые или скошенные) зависят от желания и вкуса исполнителя.

По линии отлета воротника на расстоянии 20 см от середины (точка $в_3$) намечают точку $х_3$, обозначающую место контрольной надсечки для правильного соединения верхнего воротника с подворотником.

Воротник, переходящий в галстук, должен быть втачан не на всю глубину горловины, а так, чтобы до угла ее оставалось не менее 4 см с каждой стороны. Это расстояние необходимо для вмещения узла галстука. На чертеже указанное расстояние отмеряют от точки $х$ вверх по линии горловины и намечают место контрольной надсечки, определяющей начало втачивания воротника (точка $х_4$).

Изготовление выкроек

Выкройку подворотника ($в_3в_4д_1в_7хх_6х_5в_3$) переводят с чертежа (см. рис. 510) на лист бумаги и по всему контуру (кроме линии середины) причерчивают припуски на ширину шва — 0,75 см (рис. 511). На при-

Притачной воротник-стойка

Процесс изготовления притачного воротника-стойки, так же как и стояче-отложного воротника, состоит из двух основных операций: заготовки самого воротника и соединения его с горловиной изделия. Как и все воротники, рассмотренные выше, притачной воротник-стойка также делается двойным. При этом верхний воротник и подворотник здесь могут выкраиваться двумя отдельными деталями или же вместе, в виде цельной поперечной[1] полоски, не имеющей шва по верхнему сгибу. Концы притачного воротника-стойки могут быть оформлены встык, заходить один за другой или заканчиваться галстуком-бантом.

Все перечисленные конструктивные особенности притачных стоек и обусловливают различия в способах их обработки, касающиеся главным образом заготовки воротника.

Заготовка воротника

Вариант 1. Когда не требуется плотного прилегания воротника к шее, он выполняется в виде прямой полоски, выкроенной так, чтобы короткая сторона ее совпала с направлением нитей основы ткани (рис. 517).

Для получения выкройки такого воротника на листе бумаги вычерчивают прямоугольник $a_1a_2б_2б_1$, длина которого равна мерке полуобхвата шеи ($С_ш$) или половине длины горловины изделия, уточненной и исправленной после примерки. Высота прямоугольника a_1a_2 равна удвоенному размеру принятой высоты стойки (см. рис. 517).

В построенном прямоугольнике сторона a_1a_2 представляет собой линию середины воротника. Разделив эту линию пополам (точка $А$), проводят горизонтальную линию сгиба воротника — $АБ$ и получают два равных прямоугольника: верхний — $Аа_2б_2Б$ соответствует наружной, т. е. видимой, части стойки (верхний воротник), а нижний $a_1АБб_1$ — внутренней, или невидимой, части (подворотник).

Для образования переходного канта в швах стачивания поперечных срезов верхний воротник должен быть несколько расширен. С этой целью от точки $б_2$ вправо отмеряют 0,2 см, новую точку $б_3$ соединяют прямой с точкой $Б$ и получают полный контур воротника стойки $a_1Аа_2б_3Ббб_1a_1$, концы которого сходятся встык.

Если необходимо, чтобы концы воротника заходили один на другой и застегивались, то длину воротника и подворотника увеличивают на размер, равный ширине борта изделия,— $ББ_1$ (рис. 518) и затем уже к верхнему воротнику делают прибавку 0,2 см на образование переходного канта. В результате этого чертеж воротника примет вид, показанный на рис. 518, а контур его обозначится буквами $a_1Аа_2б_4Б_1б_5a_1$.

Припуски на ширину швов принимают 0,75 см и причерчивают по всему контуру воротника, за исключением линии середины a_2a_1 (см. рис. 517 или рис. 518). Построенную таким образом выкройку вырезают.

Напомним, что изготовленная выкройка представляет собой половину воротника, поэтому при раскрое линию середины на выкройке следует совместить со сгибом ткани. Кроме того, указанное на выкройке направление $ДН$ должно совпасть с направлением нитей основы на ткани.

Выкроенную полоску ткани складывают по длине лицевой стороной внутрь, как показано на рис. 519, *а*, поперечные срезы уравнивают, сметывают и стачивают швом шириной 0,75 см. Для образования переходных кантов запасы швов заутюживают на верхний воротник (рис. 519, *б*). Затем воротник выворачивают на лицевую сторону и окончательно приутюживают переходные канты и верхний сгиб.

Для придания большей жесткости и длительного сохранения формы воротник-стойку иногда выполняют с прокладкой. В этом случае заготовка воротника делается так же, как и для стояче-отложного воротника с прокладкой (см. стр. 223 и рис. 420).

Вариант 2. Когда притачной воротник-стойка должен плотно прилегать к шее, его рекомендуется делать подкройным, т. е. состоящим из двух деталей со швом по верхнему краю.

Для построения чертежа выкройки воротника, прилегающего к шее, требуется дополнительно измерить шею на уровне высоты стойки, поскольку этот размер обычно меньше мерки обхвата шеи у основания. Затем на листе бумаги вычерчивают прямоугольник ($Аа_1б_1Б$), высота которого равна высоте стойки, а длина — дополнительной мерке полуобхвата шеи на уровне высоты стойки (рис. 520, *а*). Чтобы придать воротнику не-

[1] Поперечной, т. е. выкроенной под углом 90° к направлению нитей основы.

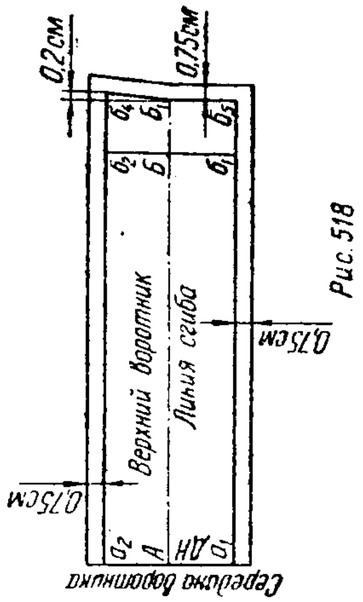


Рис. 518

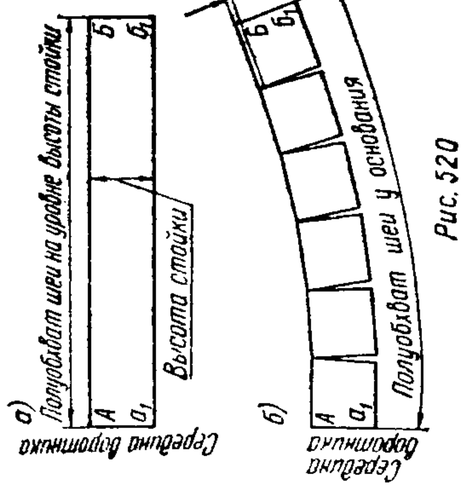


Рис. 520

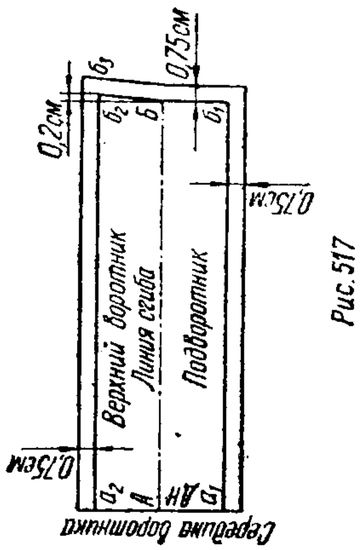


Рис. 517

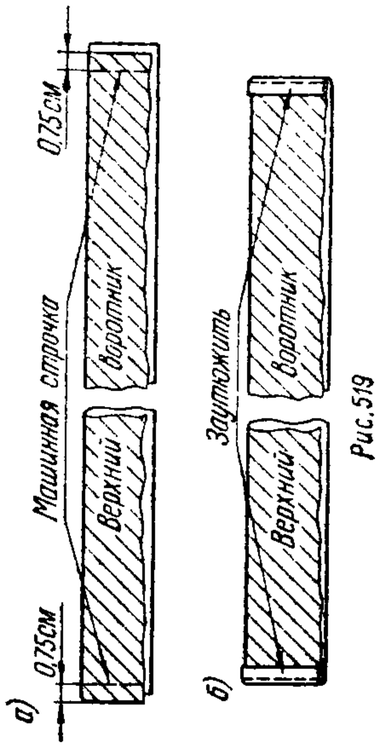


Рис. 519

обходимую конусность, повторяющую форму шеи, нижнюю сторону прямоугольника следует удлинить до размера горловины изделия у основания шеи. С этой целью построенный прямоугольник $Аа_1б_1Б$ вырезают и на нем снизу вверх делают несколько разрезов, не доводя их до верхней стороны на 0,1 см. Затем на листе бумаги проводят вертикальную линию и вырезанный прямоугольник накладывают на бумагу так, чтобы линия середины воротника совместилась с этой вертикалью. В местах разрезов прямоугольник раздвигают вправо, как показано на рис. 520, *б*, с таким расчетом, чтобы длина нижней стороны его оказалась равной полуобхвату шеи у основания. В таком положении полученный контур воротника обрисовывают и используют для изготовления выкроек.

Для получения выкройки подворотника преобразованный контур воротника $Аа_1б_1Б$ переводят с чертежа резцом на другой лист бумаги и причерчивают к нему припуск на застежку, равный ширине борта изделия, а также припуски на швы 0,75 см (рис. 521, *а*).

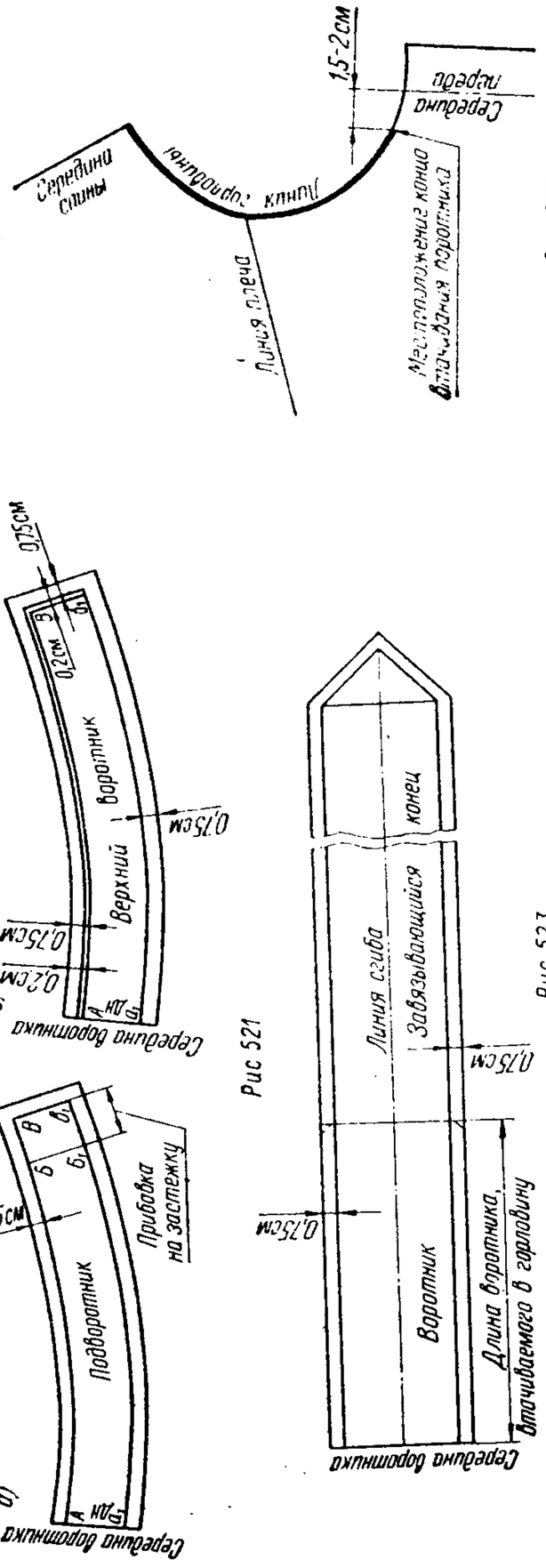
Выкройку верхнего воротника (рис. 521, *б*) получают следующим образом: на лист бумаги с чертежа (рис. 520, *б*) переводят преобразованный контур воротника $а_1АБб_1$ и затем по верхнему и боковому краям его делают расширение на 0,2 см для образования переходного канта. Припуски на ширину швов причерчивают по всему контуру, кроме середины воротника, в размере 0,75 см.

Заготовка воротника, состоящего из двух деталей, делается так же, как заготовка стояче-отложного воротника (см. стр. 221, рис. 419).

Вариант 3. Воротник-стойку, переходящий в галстук (см. рис. 516), выполняют чаще на изделиях, имеющих глухую застежку до верха. Концы такого воротника удлиняются и по желанию могут завязываться галстуком или бантом.

Воротник-стойку, переходящий в галстук, выкраивают в виде прямой полоски ткани, длинная сторона которой располагается под углом 90 или 45° к направлению нитей основы. Ширину полоски берут равной двойной высоте стойки плюс припуск на обработку ($2\times0{,}75=1{,}5$ см). Длина должна быть равна длине горловины с прибавкой на галстук и его обработку (припуски у концов по 0,75 см).

Необходимо иметь в виду, что воротник рассматриваемого вида втачивается в горловину не до самой се-



редины переда, а не доходя до нее на 1,5—2 см с каждой стороны, что обеспечивает вмещение узла галстука или банта. Поэтому прежде чем приступить к заготовке воротника, требуется наметить концы шва втачивания его в горловину как на самом воротнике, так и на изделии.

На рис. 522 контрольная надсечка, определяющая конец шва втачивания, сделана на горловине полочки на расстоянии 1,5—2 см от линии середины переда. Чтобы определить места соответствующих надсечек на воротнике, на изделии измеряют длину участка горловины от середины спины до контрольной надсечки (на рис. 522 этот участок показан утолщенной линией) и столько же отмеряют на воротнике в обе стороны от его середины по линии втачивания (рис. 523).

Выполнив указанную разметку, воротник сгибают пополам по длине, уравнивают обрезные края и затем сметывают и стачивают концы галстука швом шириной 0,75 см. При этом против каждой контрольной надсечки, определяющей конец (или начало) шва втачивания воротника, направление машинной строчки меняют и ведут ее под прямым углом к обрезному краю, как показано на рис. 524, *а*. Запасы швов в углах, образованных машинными строчками, надсекают, не доводя разрезы на 0,1 см до строчки. Поскольку в готовом воротнике швы на концах галстука должны располагаться на сгибе, не образуя переходного канта, припуски заутюживают на воротник точно по машинной строчке (рис. 524, *б*).

Заготовленный воротник выворачивают на лицевую сторону и, выправив углы, приутюживают со стороны подворотника.

Соединение воротника с горловиной

Для всех рассмотренных вариантов отрезного воротника-стойки способы втачивания его в горловину одинаковы. Некоторые различия обусловливаются лишь особенностями тканей, из которых выполняется изделие.

Перед втачиванием в горловину воротника-стойки в изделии, как обычно, должны быть обработаны плечевые швы и застежка (см. стр. 48 и 250, рис. 48 и 461). Заготовленный воротник внутренней стороной (т. е. подворотником) накладывают на изнаночную сторону изделия (рис. 525), концы воротника совмещают с краями застежки или контрольными надсечка-

ми, определяющими место начала втачивания, и уравнивают срезы воротника и горловины. Вметывают воротник со стороны изделия, а машинную строчку втачивания ведут по воротнику, оставляя запас 0,75 см,

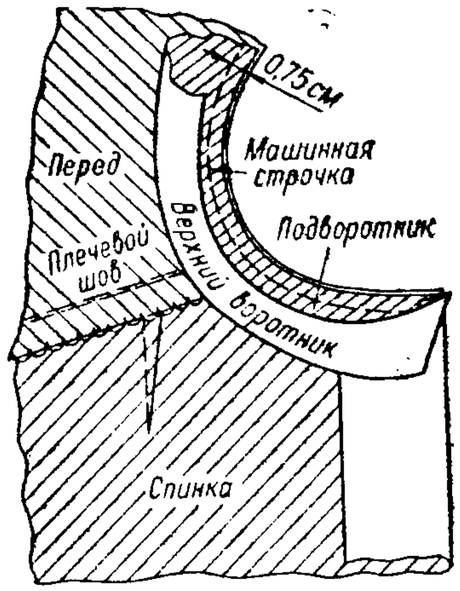


Рис.525

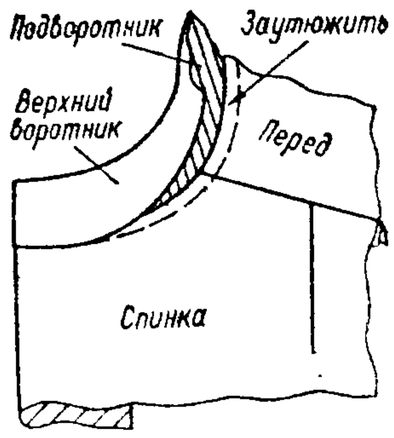


Рис.526

который затем заутюживают на подворотник, как показано на рис. 526. Обрезной край верхнего воротника подгибают на изнанку на 0,75 см, наметывают по гор-

Рис.527

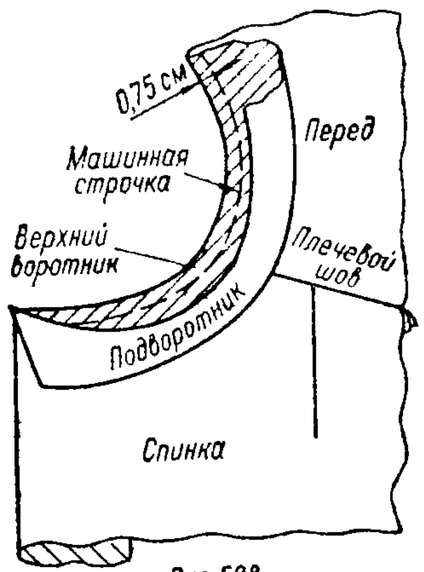


Рис.528

ловине так, чтобы он на 0,1 см закрывал строчку притачивания, после чего настрачивают у самого сгиба по всей длине воротника (рис. 527).

Достоинством рассмотренного способа втачивания воротника является его сравнительная простота, однако при этом шов втачивания будет виден с лицевой стороны, что не всегда желательно. Для изделий из более дорогих, шерстяных или шелковых, тканей в интересах чистоты обработки применяют другой способ соединения воротника с горловиной, при котором шов втачивания получается скрытым, т. е. не виден с лицевой стороны изделия.

Заготовленный воротник в этом случае в отличие от предыдущих накладывают наружной стороной

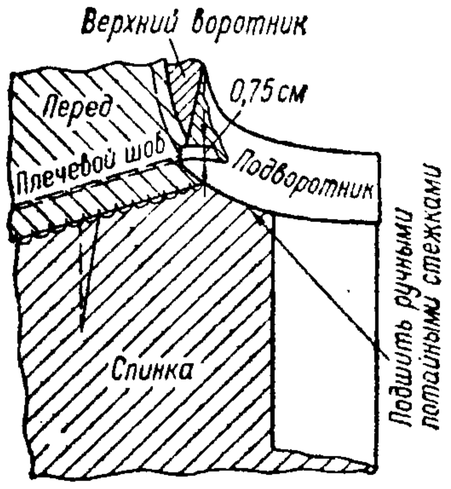


Рис.529

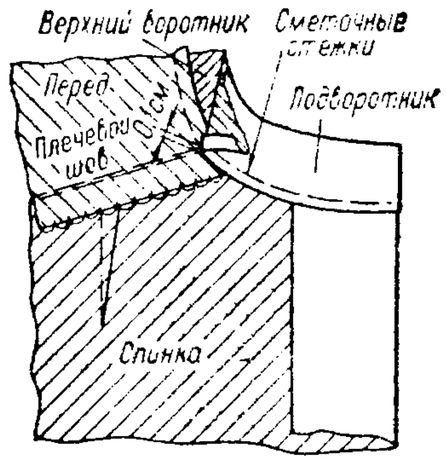


Рис.530

(т. е. верхним воротником) на лицевую сторону изделия (рис. 528), концы его совмещают с краями застежки или контрольными метками, так же уравнивают срезы воротника и горловины, вметывают и затем втачивают, как указывалось выше, и шов заутюживают на верхний воротник. Обрезной (нижний) край подворотника подгибают на изнанку на 0,75 см, наметывают и подшивают ручными потайными стежками (рис. 529). Для большей прочности соединения ручные стежки подшивки подворотника заменяют иногда машинной строчкой. В этом случае обрезной край подворотника также подгибают на изнанку, но наметывают с переходом за строчку притачивания верхнего воротника на 0,1—0,2 см (рис. 530). Притачивают подворотник с лицевой стороны изделия, у самого шва, как показано на рис. 531.

Рис.531

Особенности втачивания воротника-стойки, переходящего в галстук, в углубленную горловину

Воротник-стойка, переходящий в галстук на изделии с углубленной горловиной (см. рис. 516), так же

как и в предыдущем случае, представляет собой прямую полоску ткани, выкроенную под углом 90 или 45° к направлению нитей основы, причем длина ее складывается из размера самой горловины и длины обоих завязывающихся концов (см. рис. 523).

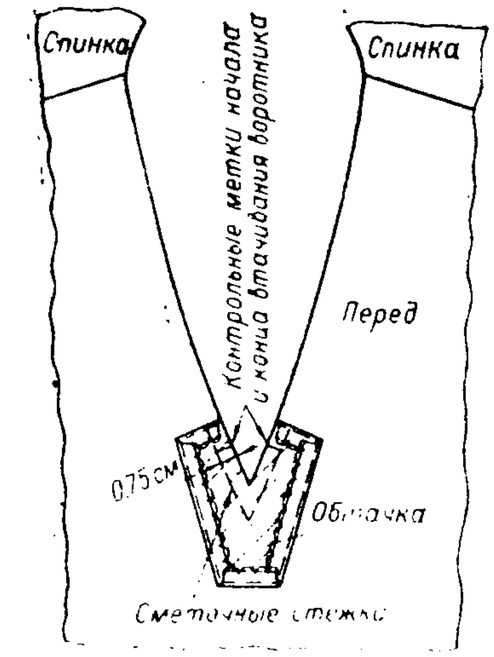


Рис. 532

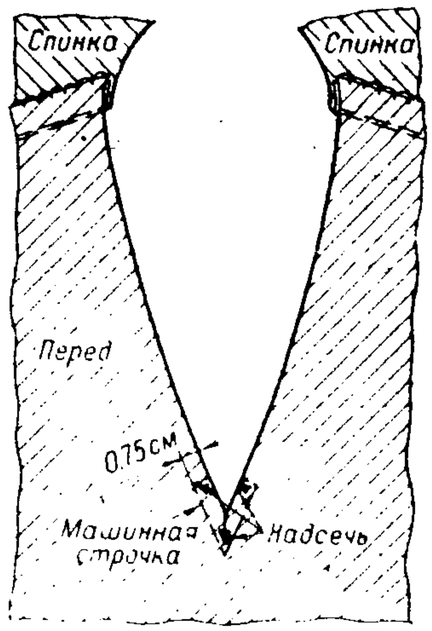


Рис. 533

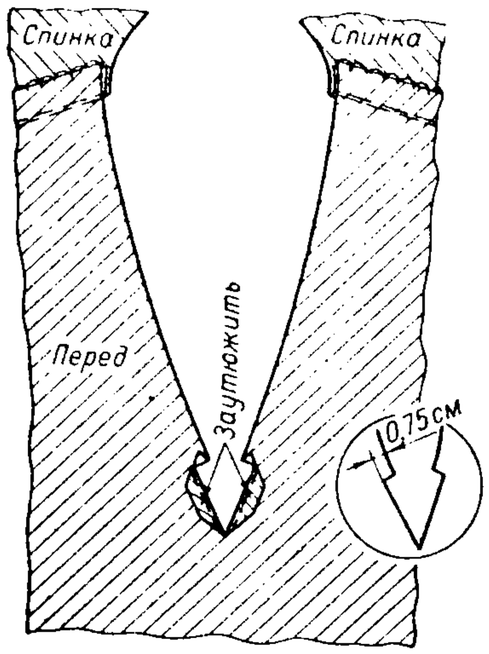


Рис. 534

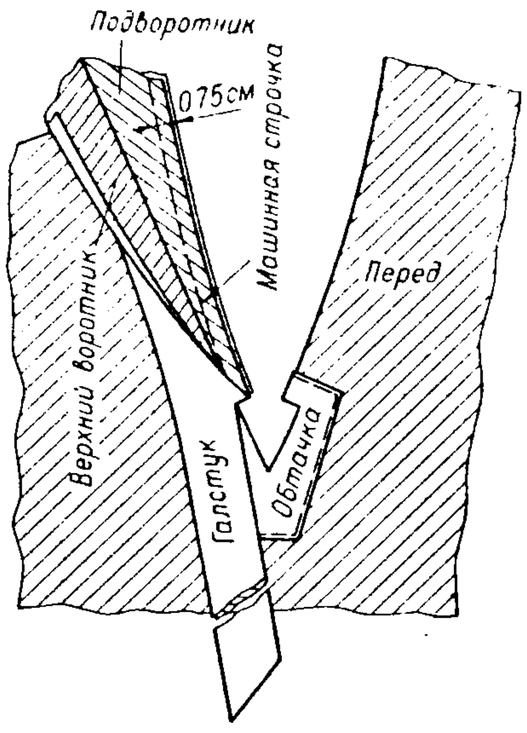


Рис. 535

Заготовка воротника и обработка концов галстука делаются так же, как было указано для ранее рассмотренных воротников подобного типа (стр. 283, рис. 524). Что же касается операции втачивания, то особенностью ее здесь является обработка угла горловины обтачкой, построение и заготовка которой также уже рассматривались выше (стр. 273, рис. 505 и 506). Заготовленную обтачку накладывают лицевой стороной на лицевую же сторону переда изделия, совмещают обрезные края углов горловины и обтачки и приметывают (рис. 532).

Обтачивание угла горловины производят со стороны основной детали швом шириной 0,75 см. При этом машинную строчку начинают от среза у левой контрольной метки, определяющей начало втачивания воротника[1], затем, как показано на рис. 533, ведут параллельно срезам горловины

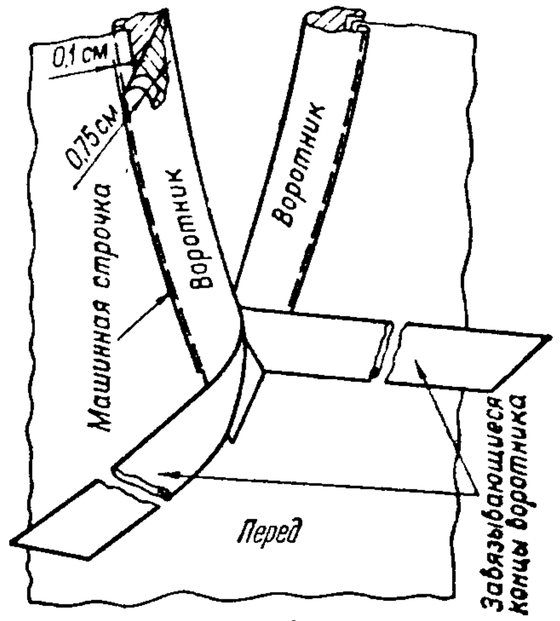


Рис. 536

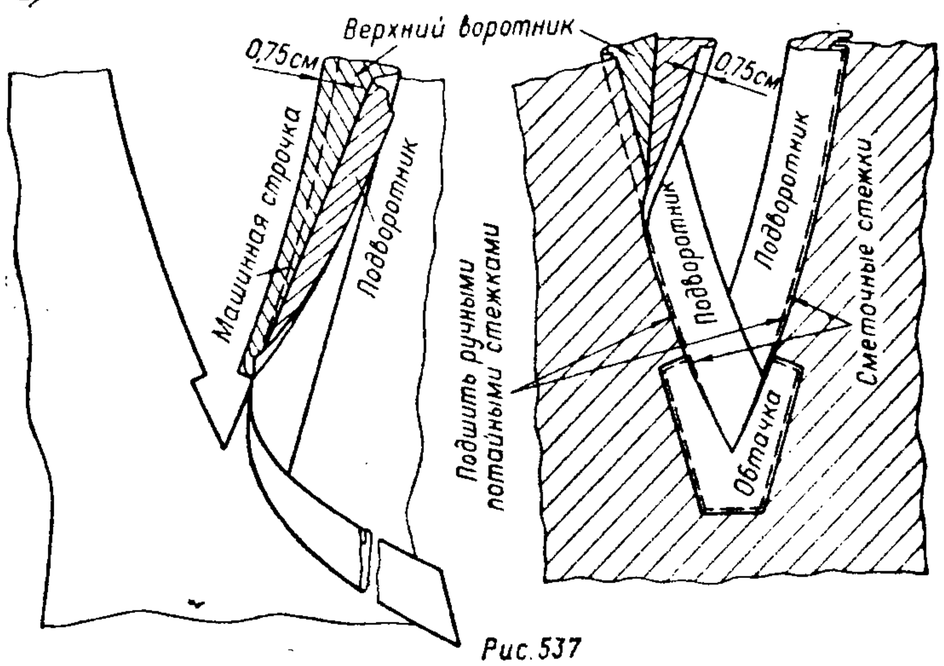


Рис. 537

[1] Контрольные метки, определяющие начало и конец строчки втачивания воротника, намечаются на горловине обычно на расстоянии 4 см от ее угла (см. точку x_4 на рис. 510).

и у второй контрольной метки снова поворачивают перпендикулярно к срезу. Припуски на швы горловины и обтачки в вытачанных углах надсекают, не доводя разрезы на 0,1 см до строчки, и, для образования переходного канта, заутюживают на основную деталь (рис. 534). В выноске рис. 534 показано, как должен выглядеть угол горловины после обработки его обтачкой.

Приемы и последовательность втачивания воротника в углубленную горловину ничем не отличаются от приведенных на стр. 278 и показаны для изделий из хлопчатобумажных тканей на рис. 535 и 536, а из шерстяных и шелковых — на рис. 537, *а* и *б*.

Воротник-стойка цельнокроеный (рис. 538)

Процесс изготовления платья или блузы с воротником-стойкой, выкроенной за одно целое со спинкой и полочками, сравнительно сложен и требует определенных навыков в пошиве. Кроме того, ассортимент тканей, из которых может быть выполнено изделие такого покроя, весьма ограничен.

Дело в том, что создание хорошей формы цельнокроеной стойки не достигается конструктивными средствами и требует дополнительного применения влажно-тепловой обработки (сутюжки, оттяжки). Поэтому прежде чем остановить свой выбор на той или иной модели платья с цельнокроеной стойкой, надо проверить, может ли предназначенная для пошива ткань без вреда для нее выдержать тепловую обработку. Так, далеко не все ткани с примесью различных синтетических волокон, широко распространенные в настоящее время, могут быть использованы для пошива изделия с цельнокроеным воротником-стойкой.

Построение цельнокроеного воротника-стойки выполняют на вспомогательных чертежах спины и полочки.

Чертеж выкройки спинки с цельнокроеной стойкой

На вспомогательном чертеже спинки (рис. 539) линию середины ее продолжают вверх и по ней от точки A отмеряют выбранную высоту стойки (например, 3,5 см): $AA_1=3{,}5$ см. От точки a_2 также вверх параллельно линии AA_1 проводят прямую, на которой отмеряют высоту стойки, уменьшенную на 0,5 см. Отрезок

$a_2A_2=AA_1-0{,}5=3{,}5-0{,}5=3$ см. Затем от точки A_2 влево под прямым углом к линии a_2A_2 откладывают 0,5 см. Полученную точку A_3 соединяют с точкой a_2 прямой линией, а с точкой A_1 — плавной кривой, по форме подобной линии ростка a_2A.

Место контрольной надсечки для соединения с плечевым швом полочки намечают на линии плеча, отмерив от точки a_2 вправо 2 см (точка A_4).

Построение чертежа обтачки

Для обработки воротника-стойки по спинке необходима специальная обтачка, ширину которой по линии плеча принимают обычно 3—3,5 см. Чтобы построить чертеж обтачки, от точки a_2 вправо отмеряют принятую ширину ее (точка a_3). Верхний край обтачки совпадает с линией верхнего края воротника, а нижний (a_3a_4) — обрисовывается плавной кривой, подобной линии ростка, как показано на рис. 539.

Рис. 538

В дальнейшем для лучшего прилегания к шее стойка, как указывалось выше, подвергнется влажно-тепловой обработке: по

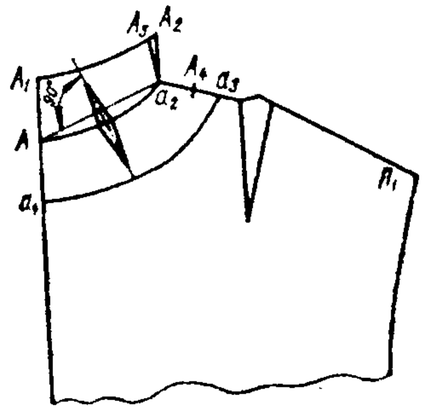


Рис. 539

верхнему краю она несколько оттянется (удлинится), а по линии горловины, т. е. у основания шеи, сутюжится, т. е. уменьшится по длине. Вполне понятно, что соответственно горловине должна быть уменьшена и обтачка. Однако применение сутюжки для обтачки не рекомендуется. Вместо этого на обтачке по линии горловины у основания шеи предусматривают специаль-

ные вытачки, в которые впоследствии будет забран излишек ткани обтачки. При носке изделия обтачка с вытачками способствует сохранению формы, достигнутой влажно-тепловой обработкой стойки, и предохраняет последнюю от растяжения.

Линию местоположения вытачки на чертеже (см. рис. 539) проводят через середину линии ростка (Aa_2) перпендикулярно к прямой, соединяющей точки A и a_2. Глубину вытачки принимают 0,75 см. В дальнейшем этот размер может быть изменен в зависимости от величины сутюжки изделия по основанию шеи. Вершины вытачки намечают на расстоянии 1 см от верхнего и нижнего краев обтачки.

Чертеж выкройки полочки с цельнокроеной стойкой

На вспомогательном чертеже полочки к ней причерчивают воротник-стойку, борт (см. стр. 225) и намечают местоположение петель (рис. 540). Для построения стойки от точки $д_1$ вправо до продолженной линии плеча $П_3д_1$ откладывают высоту стойки, уменьшенную на 0,5 см, т. е. расстояние, равное отрезку a_2A_2 на чертеже спинки (в нашем примере 3 см): $д_1б=a_2A_2$ (по рис. 539).

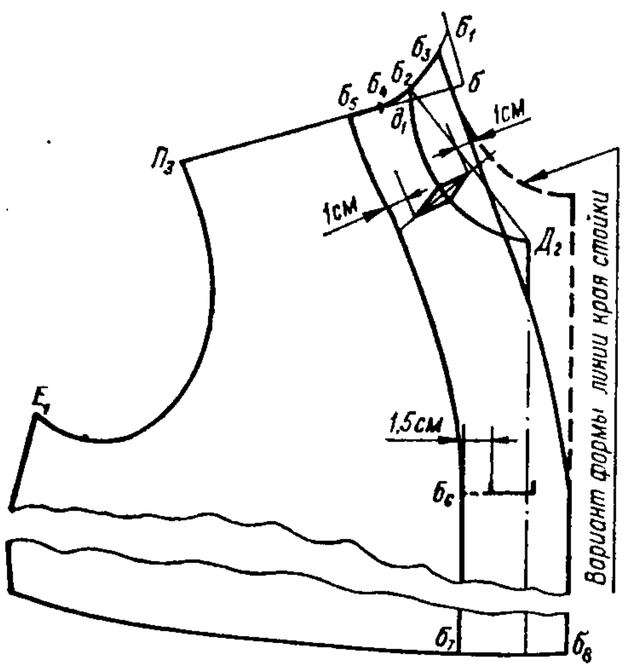


Рис.540

В точке $б$ (см. рис. 540) к линии $д_1б$ восставляют перпендикуляр, на котором отмеряют 3 см. В точке $д_1$ также восставляют перпендикуляр к линии плеча и на нем отмеряют вверх 0,3—0,4 см ($д_1б_2$). Затем от точки $д_1$ влево по плечу отмеряют 2 см. Полученная точка $б_4$ определяет место контрольной надсечки, необходимой для правильного соединения плечевых швов. Соединив точки $б_1$, $б_2$ и $б_4$ плавной кривой, получают требуемую форму плечевого края стойки.

Для уравнивания длины плечевых линий обеих деталей на чертеже спинки (см. рис. 539) измеряют расстояние $A_4a_2A_3$ и столько же отмеряют от точки $б_4$ (см. рис. 540) вверх по кривой $б_1б_4$, получая точку $б_3$: $б_4б_2б_3=A_4a_2A_3$ (по рис. 539). Чтобы обрисовать верхний край стойки, точку $б_3$ соединяют с краем борта, как показано на рис. 540, плавной кривой или линией другой конфигурации (по желанию исполнителя).

Построение чертежа подборта

Обработка борта и стойки, цельнокроеной с полочкой, производится при помощи подборта, выкройку которого строят также на вспомогательном чертеже полочки (см. рис. 540), где подборт обозначен $б_5б_3б_8б_7б_6б_5$.

Внешний край подборта совпадает с краем борта $б_3б_8$. Ширину подборта по линии плеча принимают равной ширине обтачки по плечевому краю спинки (3,5 см) и отмеряют от точки $д_1$ влево (точка $б_5$). От конца первой петли, также влево, отмеряют 1,5 см и полученную точку $б_6$ соединяют с точкой $б_5$ плавной кривой линией, как показано на рис. 540. Затем от точки $б_6$ до низа изделия параллельно краю борта проводят прямую $б_6б_7$ и таким образом заканчивают обрисовку внутреннего края подборта ($б_5б_6б_7$).

Так же, как и на спинке (и с той же самой целью), передняя часть цельнокроеной стойки оттягивается по верхнему краю и сутюживается по основанию, т. е. по линии горловины. Поэтому на подборте тоже строится вытачка, подобно тому, как это было сделано на обтачке воротника-стойки спины (см. рис. 539).

Линию местоположения вытачки на чертеже (см. рис. 540) намечают по середине горловины, между точками $д_1$ и $Д_2$, и проводят примерно по направлению радиуса кривизны горловины. Глубина вытачек — 0,75 см. Вершины ее намечают на расстоянии 1 см от краев подборта.

Изготовление выкроек

Выкройка обтачки (рис. 541). Контур обтачки, обозначенный на чертеже (рис. 539) $a_4A_1A_3a_2a_3a_4$, переводят резцом на лист бумаги и причерчивают припуски на швы (кроме середины обтачки) шириной 0,75 см. Кроме того, с чертежа на выкройку переносят контуры вытачки по линии горловины.

Выкройка подборта (рис. 542). С чертежа (см. рис. 540) резцом на другой лист бумаги переводят

контур подборта $б_5б_3б_8б_7б_6б_5$ и причерчивают к нему припуски на швы кругом по 0,75 см. Кроме того, с чертежа на выкройку переносят контур вытачки на линии горловины.

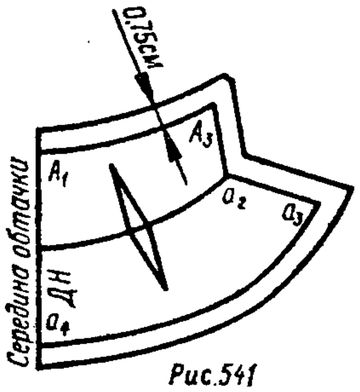


Рис.541

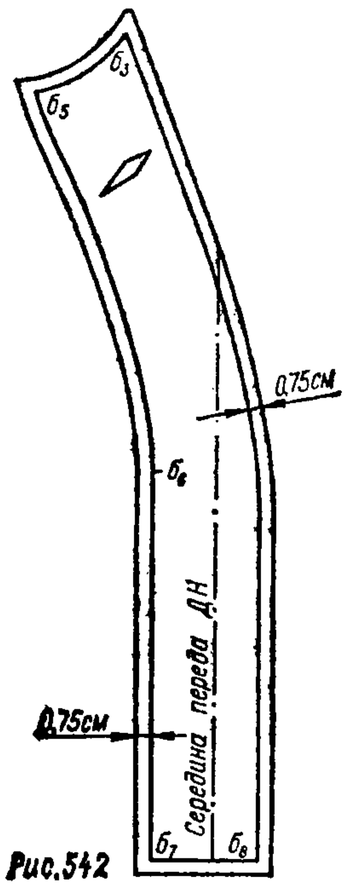


Рис.542

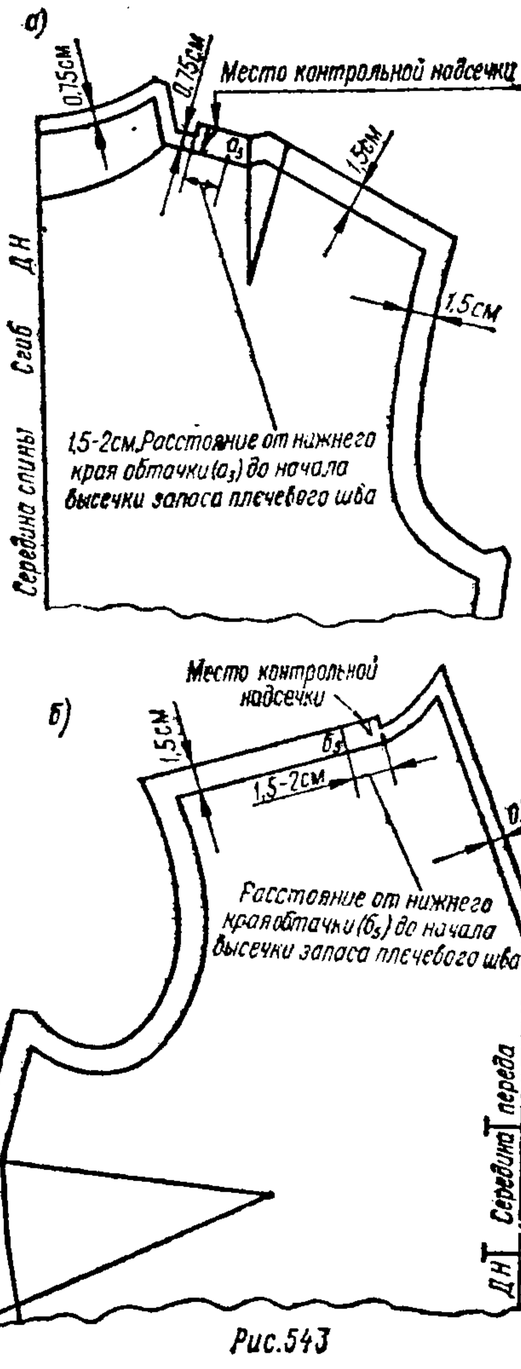


Рис.543

Построенные выкройки вырезают и по ним раскраивают из ткани обтачку и два подборта, соблюдая при этом направление нитей основы (*ДН*), указанное на выкройках.

Выкройки полочки и спинки вырезают непосредственно из вспомогательного чертежа после того, как с него переведены выкройки обтачки и подборта.

После уточнения во время примерки и внесения необходимых изменений на деталях спинки и полочки делают отмелку и подрезку припусков на швы, руководствуясь рис. 543, *а* и *б*. При этом ширина припусков по плечевому шву у основания горловины уменьшается до 0,75 см, как показано на том же рисунке.

На выкроенных деталях рекомендуется мелом или сметочными стежками наметить положение линий горловины ($б_2Д_2$ на рис. 540) и ростка ($Аа_2$ на рис. 539).

Последовательность обработки

Обработка плечевых швов изделия (рис. 544). Перед соединением плечевых срезов вытачки по плечевым швам спинки должны быть стачаны,

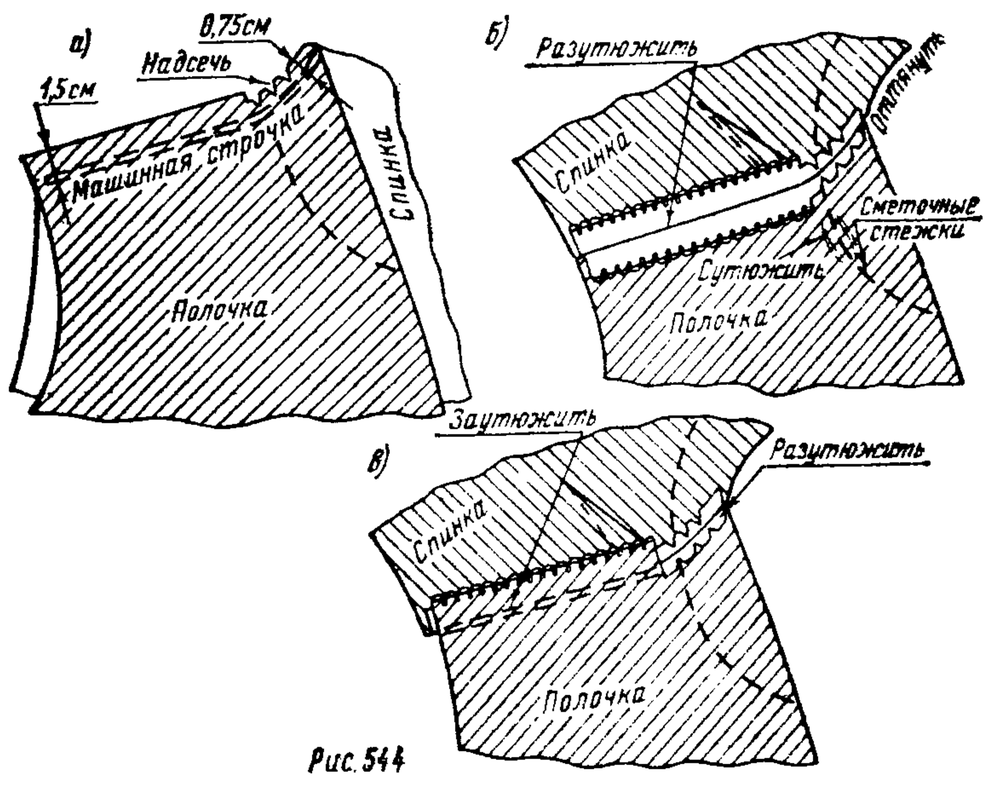


Рис.544

как указывалось выше (см. стр. 46). Для соединения полочки и спинки их складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают контрольные надсечки, уравнивают плечевые срезы и сметывают по спинке, а затем стачивают со стороны полочки (рис. 544, *а*).

Уменьшенные по ширине припуски плечевых швов на уровне линий горловины и ростка (основание стойки) и выше надсекают в двух-трех местах на глубину 0,3—0,5 см и разутюживают. Срезы широкой части припусков плечевого шва обметывают зигзагообразной

строчкой и также разутюживают (рис. 544, *б*) или заутюживают в сторону спинки (рис. 544, *в*).

После стачивания и окончательной обработки плечевых швов для придания воротнику-стойке формы, соответствующей конфигурации шеи, его подвергают влажно-тепловой обработке, т. е. сутюжке (уплотнению) по основанию и, если необходимо, оттяжке по верхнему краю.

Для сборки излишков ткани, подлежащей сутюжке, по линии горловины крупными стежками прокладывают машинную или ручную строчку, на которой ткань несколько стягивают в необходимых местах. После сутюжки нитки строчки удаляют, а следы от нее снимают опять-таки с помощью влажного проутюжильника и утюга.

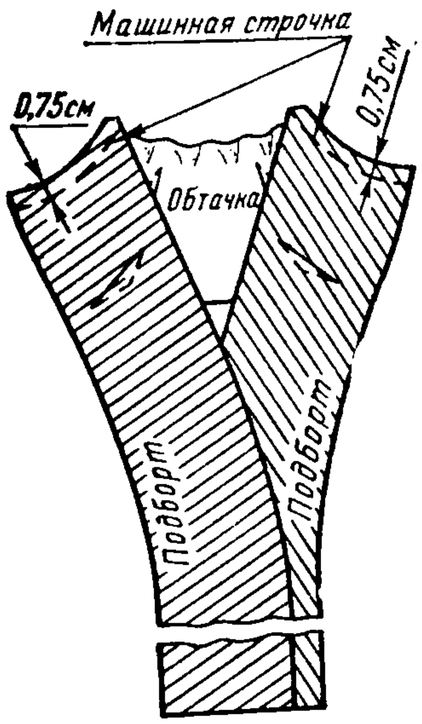


Рис. 545

При необходимости верхние обрезные края стойки и обтачки несколько оттягивают, следя за тем, чтобы величина оттяжки была одинакова на обеих половинах воротника. С этой целью изделие и прикрепленную к нему в нескольких местах обтачку складывают пополам лицевой стороной внутрь так, чтобы совместились плечевые швы, и все четыре среза оттягивают одновременно.

Соединению обтачки с подбортами также предшествует обработка намеченных на них вытачек в соответствии с общими правилами, изложенными на стр. 46. Подготовленные подборта и обтачку складывают лицевыми сторонами внутрь (рис. 545), уравнивают плечевые срезы, сметывают и стачивают швом шириной 0,75 см. Затем припуски на швы у намеченных ранее линий горловины и ростка надсекают и разутюживают (рис. 546). Внутренние края подбортов и обтачки обметывают зигзагообразной строчкой, подгибают на изнанку на 0,75 см и застрачивают у самого края.

Соединение подбортов и обтачки с изделием. Заготовленные подборта и обтачку накладывают лицевой стороной на лицевую сторону изделия

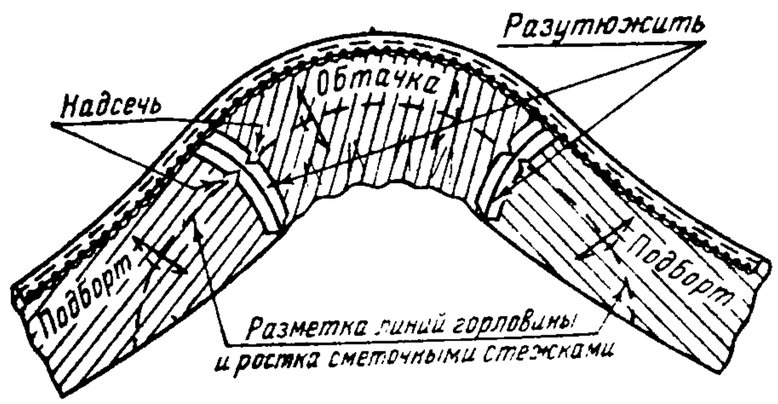


Рис. 546

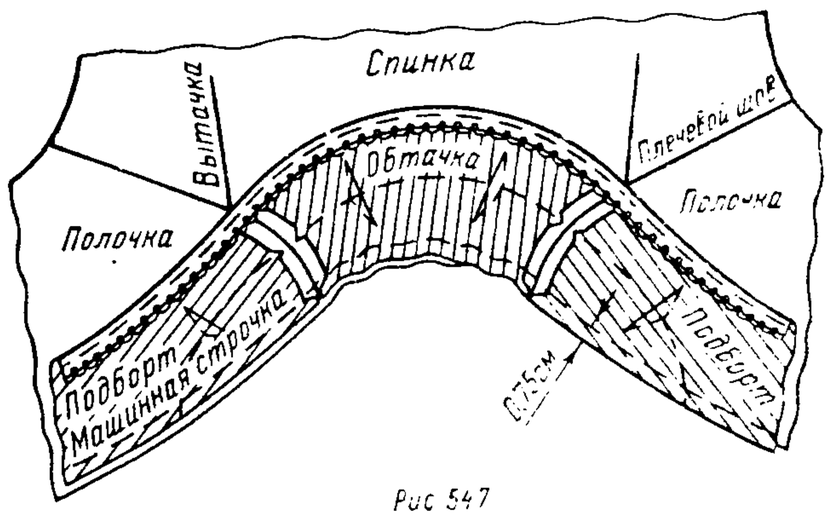


Рис 547

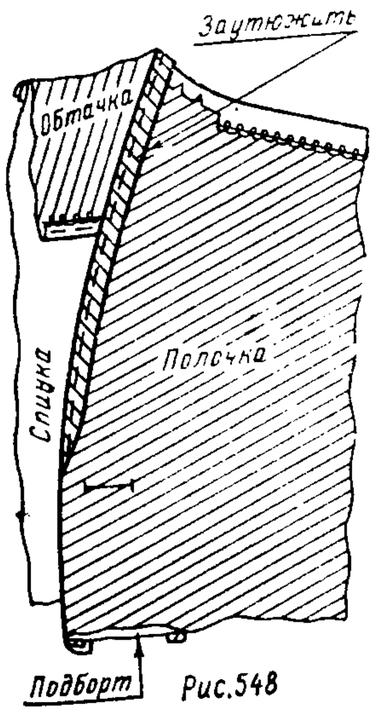


Рис. 548

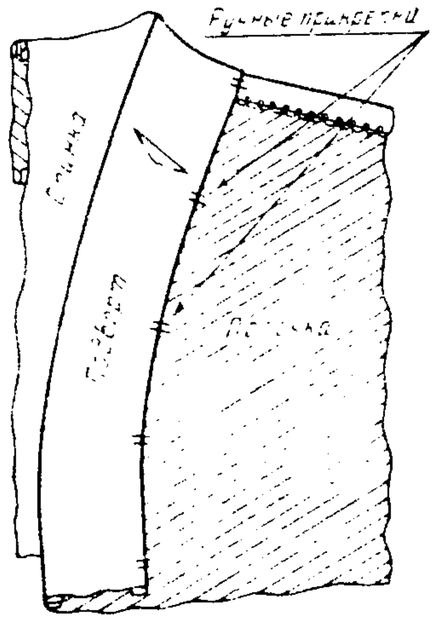


Рис. 549

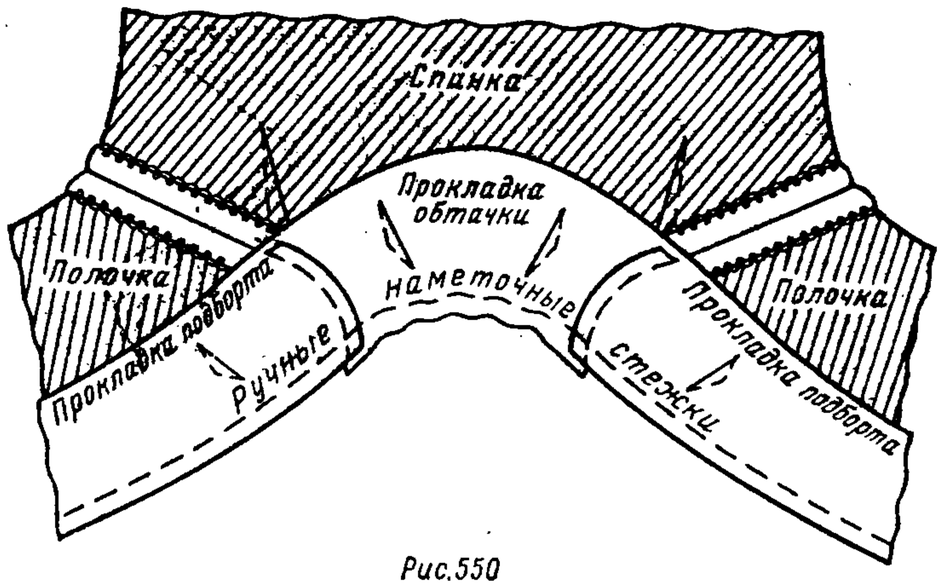


Рис.550

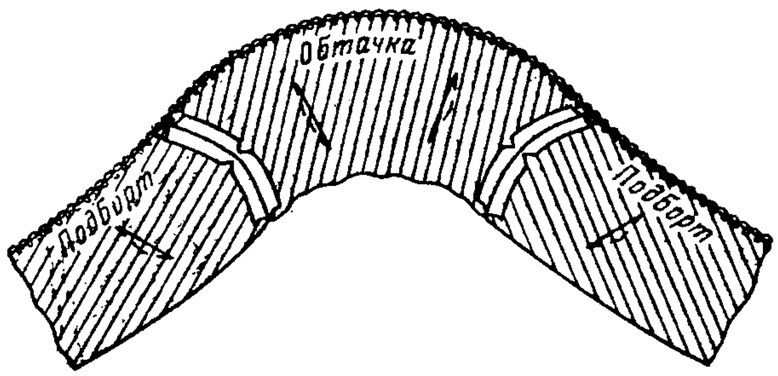


Рис.551

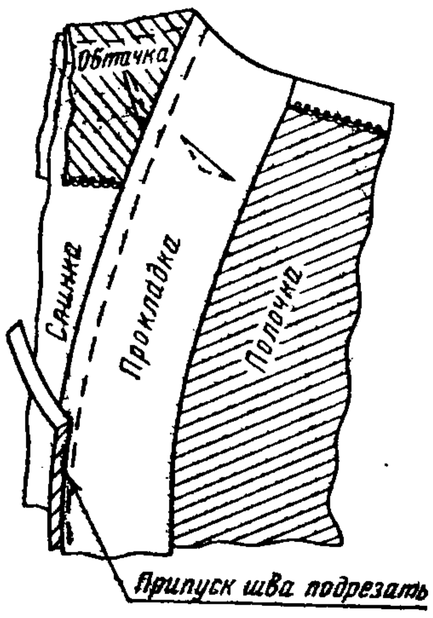


Рис.552

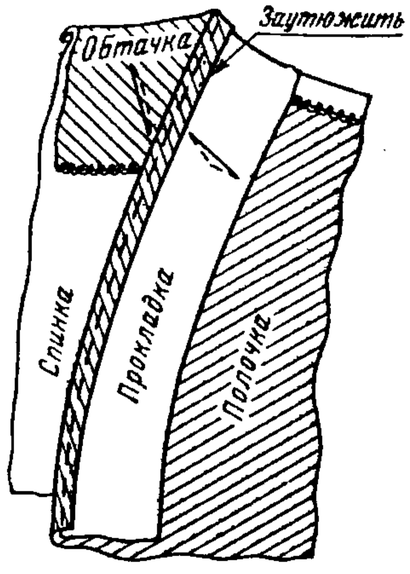


Рис.553

(рис. 547), уравнивают срезы, совмещают плечевые швы, сметывают и стачивают швом шириной 0,75 см.

Для образования переходного канта припуски на ширину шва заутюживают до первой петли на основную деталь, а ниже петли — на подборта, как показано на рис. 548. Затем обтачку и подборта́ перегибают на изнаночную сторону изделия и окончательно приутюживают переходной кант. Внутренние края подбортов и обтачки прикрепляют к изделию потайными ручными прикрепками, в первую очередь у плечевых швов и далее по всей длине через каждые 5—7 см (рис. 549).

Особенности обработки воротника-стойки с прокладкой

Для придания воротнику-стойке большей жесткости и устойчивости в носке рекомендуется обрабатывать его с прокладкой, изготовленной из хлопчатобумажной ткани типа бязи.

Части прокладки выкраивают точно по форме обтачки и подбортов, но делают у́же последних на ширину припуска на шов по внутреннему краю, т. е. на 0,75 см. Вытачки на прокладке обрабатываются обычным способом. Что касается плечевых срезов прокладки, то для уменьшения общей толщины плечевого шва изделия их рекомендуется соединить накладным швом (см. стр. 10).

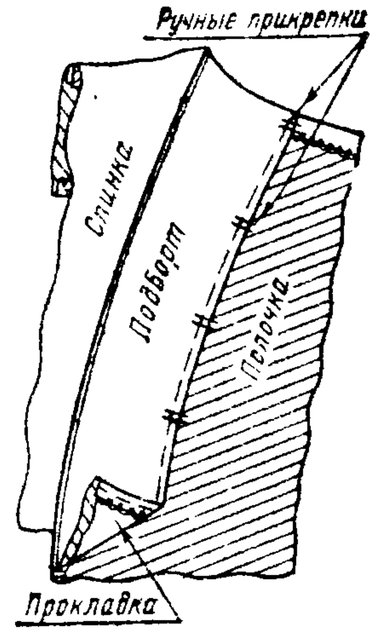


Рис.554

Заготовленную прокладку накладывают на изнаночную сторону изделия, как показано на рис. 550, уравнивают срезы и наметывают по борту и верхнему краю стойки.

Заготовка обтачки и подбортов отличается в этом случае только способом обработки внутреннего края, который также обметывается зигзагообразной строчкой, но не подгибается и не застрачивается у сгиба (рис. 551). Соединенные между собой подборта́ и обтачку, как и в первом случае, накладывают лицевой стороной на лицевую сторону изделия (см. рис. 547), уравнивают срезы, сметывают и стачивают швом шириной 0,75 см. Запас

шва прокладки до самой машинной строчки срезают (рис. 552), а припуски на ширину шва основных деталей, обтачки и подбортов для образования переходного канта заутюживают на прокладку (рис. 553). Затем обтачку с подбортами перегибают на изнаночную сторону изделия и окончательно приутюживают переходной кант.

Теперь остается подогнуть внутренний край обтачки и подбортов на изнанку таким образом, чтобы он плотно обогнул срез прокладки, застрочить его у самого сгиба и прикрепить к изделию ручными потайными прикрепками, в первую очередь у плечевых швов и далее вниз через каждые 5—7 см (рис. 554).

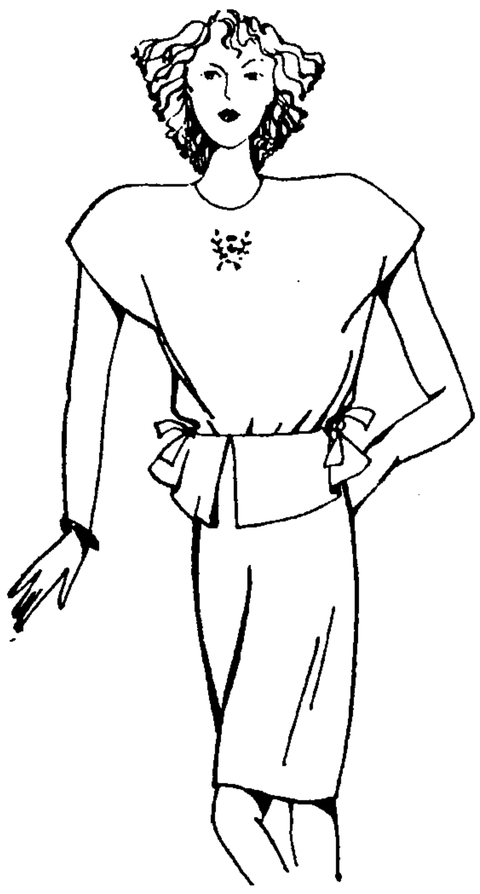


Рис. 555

ГОРЛОВИНЫ И ПРОЙМЫ

В изделиях без воротников (рис. 555) горловины могут быть обработаны двумя способами — косой полоской или обтачкой. Этими же способами обрабатываются и проймы в изделиях без рукавов. Выбор того или другого способа обработки зависит от формы горловины, назначения изделия и, наконец, от вида ткани, из которой оно выполняется.

ОБРАБОТКА ГОРЛОВИН И ПРОЙМ КОСОЙ ПОЛОСКОЙ

Косой полоской называют полоску ткани, выкроенную по длине под углом 45° к направлению нитей основы. С помощью косой полоски обрабатываются горловины преимущественно плавных очертаний, т. е. круглой или овальной формы.

Существует несколько вариантов этого способа обработки: настрочной косой полоской, косой полоской со

шнуром (кант со шнуром) и окантовочным швом. Раскрой и заготовка косой полоски для всех перечисленных вариантов одинаковы.

Для получения выкройки полоски вычерчивают параллелограмм (рис. 556), высота которого вдвое больше выбранной ширины полоски, а длина равна длине горловины (проймы). Боковые стороны параллелограмма проводят параллельно направлению нитей основы, т. е. под углом 45° к основанию. Припуски на швы по всему контуру полоски принимают 0,75 см. Полученную выкройку вырезают и по ней выкраивают полоску, совместив боковые срезы с направлением нитей основы.

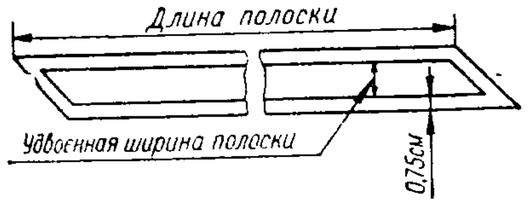


Рис 556

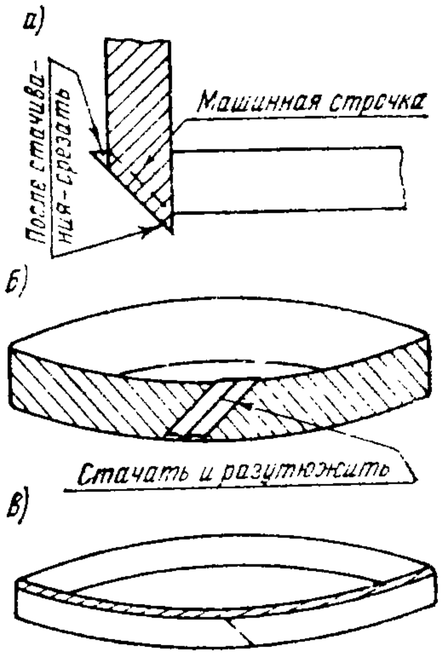


Рис.557

Заготовку полоски начинают со стачивания ее боковых срезов, в результате чего полоска образует замкнутый круг (кольцо). С этой целью концы полоски накладывают друг на друга лицевой стороной внутрь так, чтобы срезы расположились, как показано на рис. 557, *а*. После этого концы полоски сметывают и стачивают швом шириной 0,75 см и разутюживают, а излишки припусков на шов срезают (рис. 557, *б*). Затем полоску по всей длине складывают пополам изнанкой внутрь и приутюживают (рис. 557, *в*).

При недостатке ткани косую полоску можно выкраивать из нескольких частей, но и в этом случае все поперечные срезы соединяемых частей полоски должны располагаться параллельно направлению нитей основы и стачиваться, как указывалось выше (см. рис. 557, *а*).

Перед обработкой горловины или проймы косой полоской плечевые и боковые швы изделия во всех случаях должны быть стачаны.

ОБРАБОТКА ГОРЛОВИН И ПРОЙМ НАСТРОЧНОЙ ПОЛОСКОЙ

Настрочной косой полоской обрабатывают горловины круглой и овальной формы, а также проймы лифа в изделиях домашнего назначения из хлопчатобумажных и недорогих шелковых тканей.

Ширину полоски в готовом виде принимают обычно 1 см. Длина полоски, естественно, зависит от размера горловины[1], но не равна ему. Дело в том, что во избежание возможной затяжки и деформации горловины при обработке ее косой полоской последнюю во время сметывания приходится немного припосаживать, особенно на участках большой кривизны. Поэтому выкроенная полоска должна быть несколько длиннее горловины.

Для определения длины полоски на вспомогательных чертежах полочки и спинки проводят линии сере-

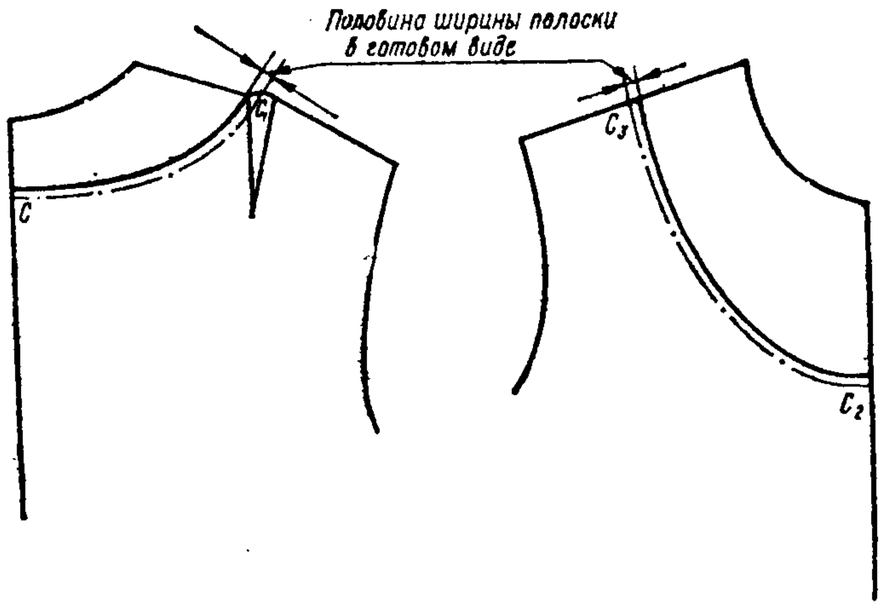


Рис. 558

дины полоски, подобные линии горловины, на расстоянии от срезов последней, равном половине выбранной ширины полоски (на рис. 558 штрихпунктирные линии CC_1 и C_2C_3). Длина этих линий измеряется при помощи металлической рулетки или жесткой сантиметровой ленты отдельно на чертежах спинки и полочки и затем суммируется. Удвоенный результат даст полную длину полоски.

[1] Все сказанное далее относится в равной степени и к обработке пройм.

Поскольку полоску чаще всего делают двойной, ширина ее при раскрое должна быть равна удвоенной ширине в готовом виде, что с припусками на швы составит примерно 1+1+1,5=3,5 см. Длина полоски при

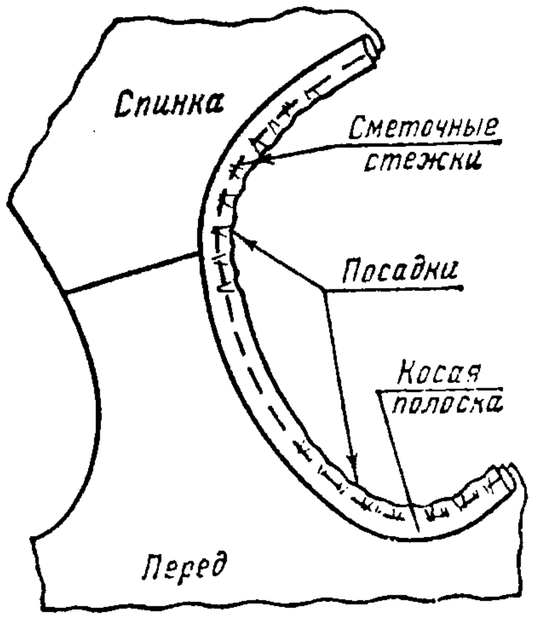


Рис. 559

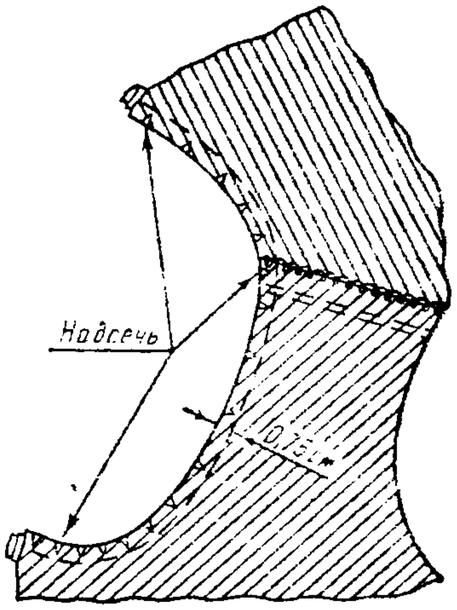


Рис. 560

раскрое ткани также увеличивается на ширину припусков на швы, т. е. на 1,5 см.

Раскрой и заготовку косой полоски выполняют в соответствии с общими правилами (см. рис. 556 и 557).

Рис. 561

Заготовленную полоску накладывают на лицевую сторону изделия так, чтобы обрезные края полоски были направлены к срезу горловины. Затем срезы уравнивают, полоску наметывают с посадкой на участках наибольшей кривизны, как показано на рис. 559, и притачивают со стороны основного изделия швом шириной 0,75 см. Припуски на швы горловины и полоски по всей длине горловины надсекают (рис. 560), затем косую полоску перегибают на изнаночную сторону изделия, как изображено на рис. 561, и приутюживают с образованием переходного

канта. По внутреннему краю полоску наметывают на изделие и настрачивают у самого сгиба (см. рис. 561), причем цвет ниток должен соответствовать расцветке изделия.

Иногда настрочную косую полоску выкраивают из ткани другого цвета, отличающегося от расцветки изделия, и используют в качестве отделки горловины или проймы (бейка). В этих случаях косая полоска сначала притачивается на изнаночную сторону основных деталей, а затем перегибается и настрачивается на лицевую сторону. При этом цвет ниток, которыми производится настрачивание, должен соответствовать цвету полоски.

ОБРАБОТКА ГОРЛОВИН И ПРОЙМ КОСОЙ ПОЛОСКОЙ СО ШНУРОМ (КАНТ СО ШНУРОМ)

Этот вариант обработки рекомендуется для изделий из тонких шелковых тканей типа шифона, капрона, крепдешина и т. п.

Так же как и в предыдущем случае, косую полоску выкраивают под углом 45° к направлению нитей основы, но ширину ее берут не менее 3 см (в раскроенном виде — 6 см), а длину — несколько больше размера горловины для последующей посадки (см. стр. 301). Полоска может быть выкроена как из основной ткани изделия, так и из отделочной.

Заготовку полоски выполняют в соответствии с общими правилами, изложенными на стр. 296 (см. рис. 557). Но в отличие от рассмотренного выше первого варианта обработки срезы полоски подбирают на 1 см, как показано на рис. 562, и в сгиб укладывают шнур, длина которого должна быть равна длине горловины. У самого шнура стороны полоски смегывают, слегка припосаживая полоску на шнуре, затем прокладывают машинную строчку с таким расчетом, чтобы ткань полоски плотно огибала шнур (см. рис. 562).

Заготовленную таким образом полоску со шнуром узкой стороной вниз накладывают на лицевую сторону изделия по горловине так, чтобы обрезные края полоски были направлены к срезам основной детали. В таком положении полоску наметывают и притачивают по ранее проложенной на ней строчке (рис. 563). Запасы шва основной детали по горловине надсекают по всей

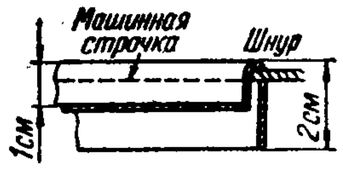


Рис.562

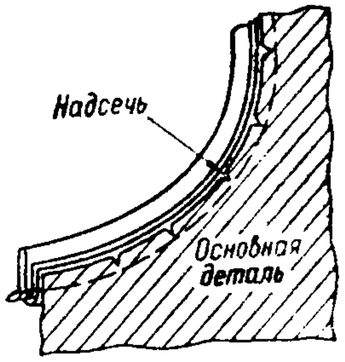


Рис.564

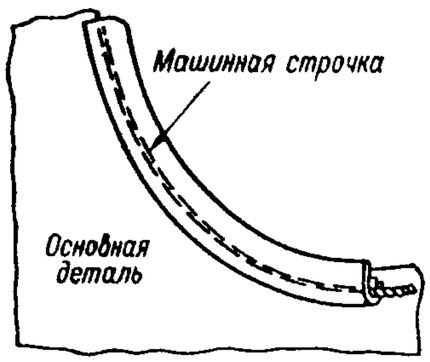


Рис.563

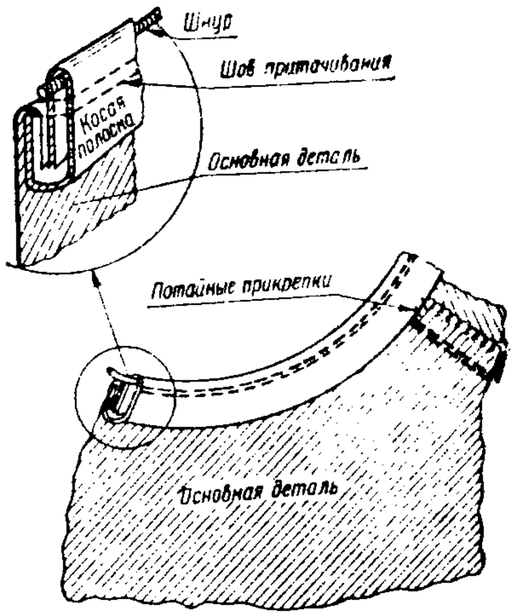


Рис.566

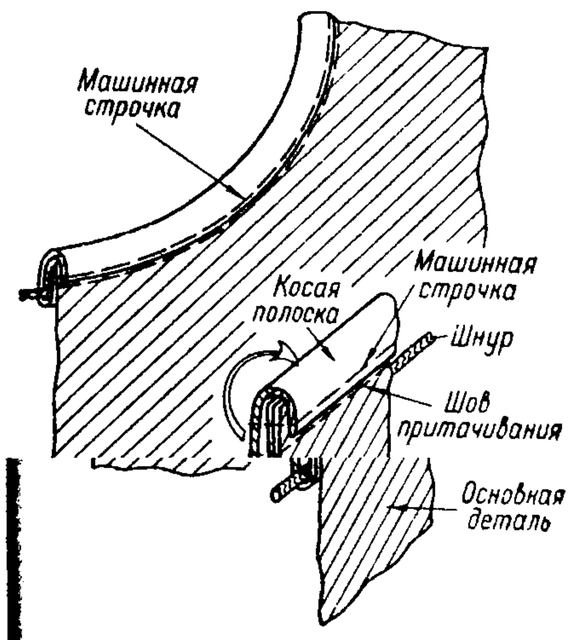


Рис.565

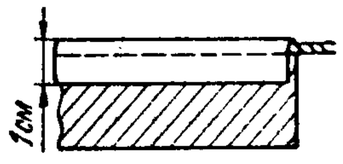


Рис.567

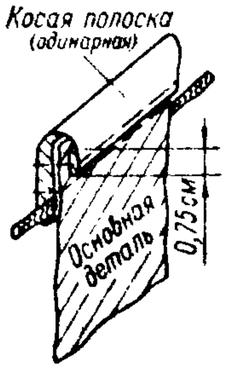


Рис.568

длине, как показано на рис. 564, огибают косой полоской и сгиб последней наметывают и настрачивают рядом со строчкой притачивания, не закрывая ее (рис. 565). Затем полоску по шву притачивания перегибают на изнаночную сторону изделия (рис. 566), приутюживают и прикрепляют двумя потайными прикрепками у плечевых швов.

Если рассмотренным способом обрабатывают изделие из плотного непросвечивающего шелка, то для уменьшения толщины канта рекомендуется вкладывать шнур в одинарную полоску (рис. 567), не складывая ее пополам. Косую полоску и в этом случае притачивают так же, как показано на рис. 563, с той лишь разницей, что край второй стороны полоски, огибающей надсеченные запасы шва основных деталей, предварительно подгибают на изнанку на 0,75 см и заметывают (рис. 568).

Технологическая последовательность и приемы обработки проймы кантом со шнуром ничем не отличаются от вышеописанных.

ОБРАБОТКА ГОРЛОВИН И ПРОЙМ ОКАНТОВОЧНЫМ ШВОМ (РИС. 569)

Оформление пройм и горловины окантовочным швом с закрытым срезом широко применяют в изделиях из любых тканей, однако для блуз из кружевного полотна этот способ является единственно возможным. Описание приемов выполнения окантовочного шва приведено выше (см. стр. 15), а раскрой и заготовка косой полоски «в кольцо» делаются по общим правилам (см. рис. 557).

Ширина косой полоски, выкраиваемой из основной или отделочной ткани, зависит от выбранной ширины окантовки, которая в готовом виде не должна быть больше 1,2 см. Если принять, например, ширину окантовочного шва 0,75 см, то ширина заготовленной полоски будет равна $0{,}75 \times 3 + 0{,}25$ см (на огибание срезов и перекрытие шва притачивания), т. е. 2,5 см, а в раскроенном виде — 5 см, поскольку для окантовочного шва полоска делается обязательно двойной (см. стр. 15). Длина полоски берется точно по размеру горловины (проймы).

Косая полоска для окантовки горловины или других краевых линий изделия (низа блузки, низков рукавов и т. п.) не всегда заготавливается «в кольцо». В некоторых случаях (см. рис. 569) она не представляет собой замкнутой детали, а имеет разрыв, и тогда концы полоски должны быть выведены на изнаночную сторону изделия. При этом в зависимости от фасона края окантовочной полоски в готовом изделии могут соединяться встык (рис. 570, *а*) или располагаться на некотором расстоянии (рис. 570, *б*). Во всех перечисленных вариантах для вывода концов окантовочной полоски на изнаночную сторону изделия на нем делают подрезы, которые обрабатываются специальной обтачкой еще до окантовки срезов горловины.

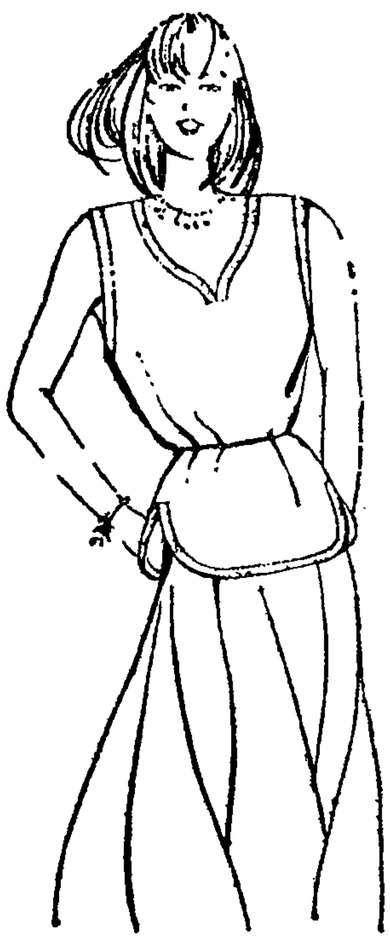


Рис. 569

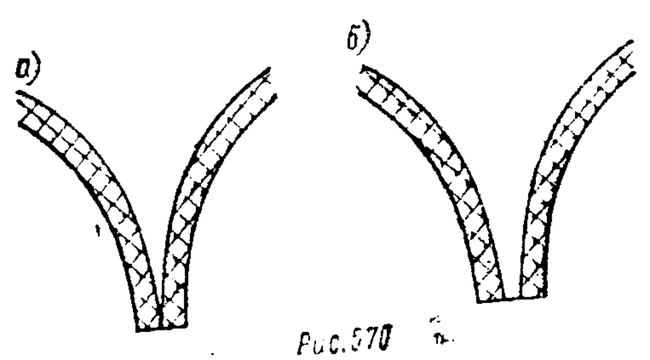


Рис. 570

Для изготовления выкройки обтачки со вспомогательного чертежа переда на лист бумаги переводят контур горловины (рис. 571). Через вершину угла последней (точка *Б*) проводят горизонтальную прямую, на которой от точки *Б* вправо и влево откладывают величину подрезов ($БА$ и $БА_1$), равную ширине окантованной полоски в готовом виде. От точки *Б* вниз по вертикали отмеряют длину обтачки ($ББ_1$) — от 2,5 до 3 см, а от точки $Б_1$ вправо и влево поровну — ее ширину ($ВВ_1 = 6$ см). От полученных точек *В* и $В_1$ вверх параллельно линии $Б_1Б$ проводят прямые до пересечения с линией горловины. Эти прямые соответствуют боковым сторонам обтачки.

Контур обтачки $ГВВ_1Г_1$, линию горловины $ГБГ_1$ и линию подрезов $АА_1$ переводят с чертежа на другой лист бумаги и по нижней и боковым сторонам причерчивают припуски на швы (рис. 572).

Построенную выкройку вырезают, причем при рас-

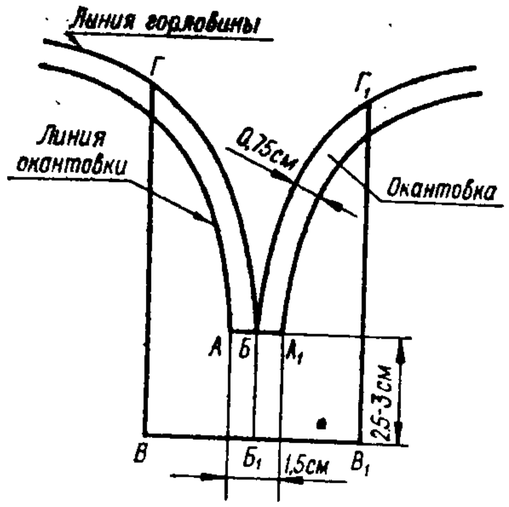


Рис. 571

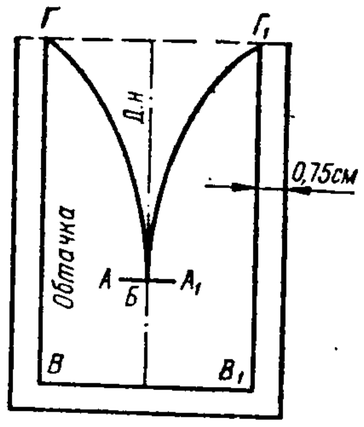


Рис. 572

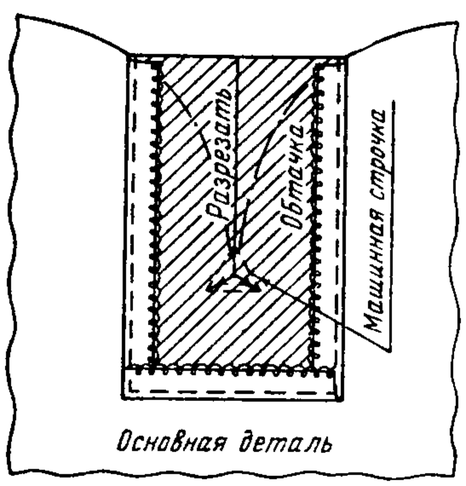


Рис. 573

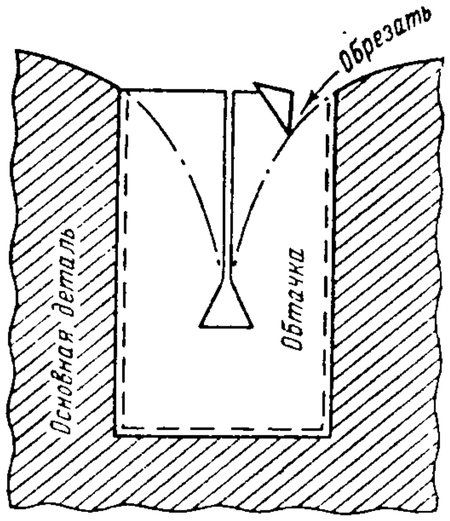


Рис. 574

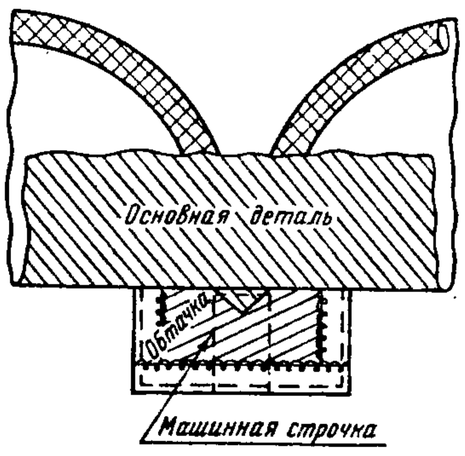


Рис. 575

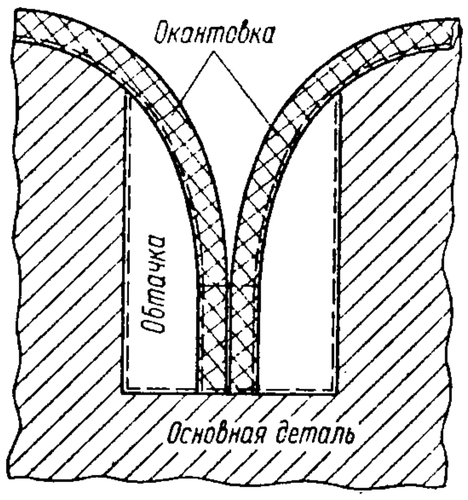


Рис. 576

крое обтачки из ткани верхний край ее режут по прямой $ГГ_1$ (на рис. 572 показана пунктиром), а линии горловины $ГБГ_1$ и подрезов $АА_1$ намечают на изнаночной стороне обтачки мелом, а затем нитками. Обрезные края выкроенной обтачки, кроме верхнего, обметывают зигзагообразной строчкой, подгибают на 0,75 см на изнаночную сторону и застрачивают у самого сгиба.

Заготовленную обтачку лицевой стороной накладывают на лицевую сторону основной детали, совмещают линии горловины и наметывают (рис. 573). Затем на

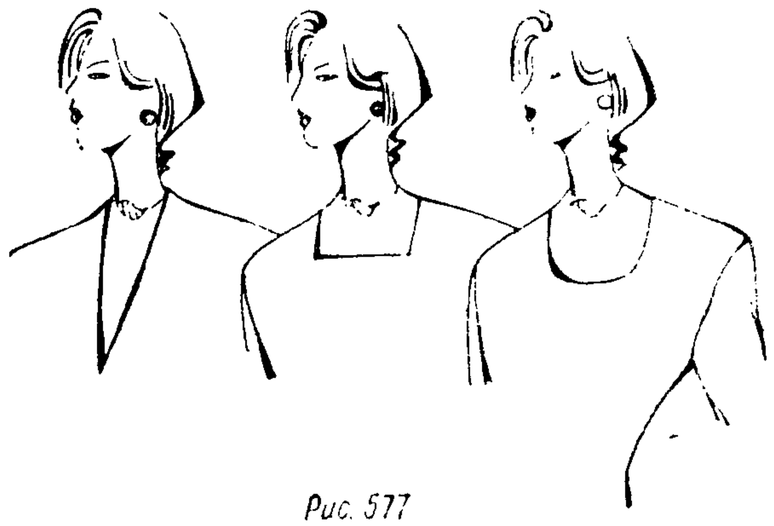


Рис. 577

обтачке мелом намечают линии притачивания ее в виде равностороннего треугольника, каждая сторона которого по длине равна линии подрезов $АА_1$ (см. рис. 571). По намеченным линиям обтачку притачивают, а затем разрезают от верхнего края вниз до середины вытачанного треугольника и далее — к вершинам нижних углов, как показано на рис. 573. После этого обтачку перегибают на изнаночную сторону основной детали, выправляют углы, приутюживают и подрезают верхнюю часть ее по форме горловины (рис. 574).

Окантовка горловины производится в соответствии с описанием на стр. 15 и рис. 17. Особенность притачивания окантовочной полоски в рассматриваемых случаях состоит в том, что строчку начинают от линии подрезов, ведут по всей горловине и заканчивают также у линии подрезов. При этом концы полоски должны быть выведены на изнаночную сторону изделия через подрезы и доходить до нижнего края обтачки. После окантовки горловины концы полоски настрачивают на обтачку или подшивают вручную и закрепляют поперечной строчкой вместе с уголком подреза (рис. 575).

На рис. 576 показано, как выглядит нижняя часть обработанной горловины с изнаночной стороны.

ОБРАБОТКА ГОРЛОВИН И ПРОЙМ ОБТАЧКАМИ

Преимущество этого способа состоит в том, что им можно обрабатывать горловины самых разнообразных форм (рис. 577).

Обработка горловин и пройм отдельными обтачками

Обтачка горловины изготовляется обычно из двух частей, причем швы, соединяющие обе части, располагаются вдоль плечевых швов изделия.

Изготовление выкроек

Построение выкроек обтачки осуществляется на вспомогательных чертежах спинки и полочки, на кото-

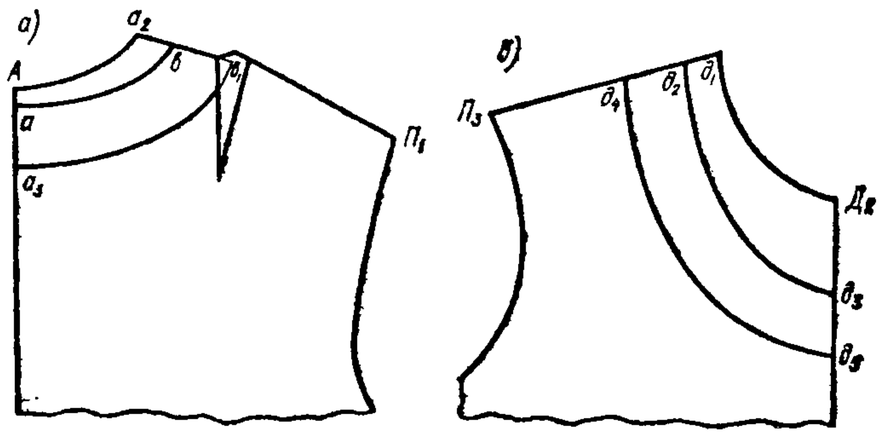


Рис. 578

рых после примерки сделаны необходимые исправления и уточнена форма горловины (см. линии *ав* и $д_2д_3$ на рис. 578, *а* и *б*).

Для построения выкройки задней части обтачки (рис. 578, *а*) от точки *в* вправо по линии плеча и от точки *а* вниз по линии середины спины отмеряют ширину обтачки 3—4 см. Полученные точки $в_1$ и $а_3$ соединяют вогнутой кривой, подобной по форме линии горловины, в результате чего контур задней детали обозначится $авв_1а_3а$.

На рис. 578, *б* буквами $д_2д_4д_5д_3$ обозначена выкройка передней части обтачки, построение которой аналогично выполненному на рис. 578, *а*. Расстояния $д_2д_4$ по линии плеча и $д_3д_5$ по линии середины переда здесь также равны принятой ширине обтачки (3—4 см).

Построенные выкройки, как обычно, переводят со вспомогательных чертежей на другой лист бумаги и к ним по всему контуру (кроме линий, соответствующих середине обтачки) причерчивают припуски на ширину швов — 0,75 см (рис. 579). При обрисовке припусков плечевого шва у обеих частей обтачки (у точек *в* и $д_2$) следует руководствоваться правилами, изложенными на стр. 226.

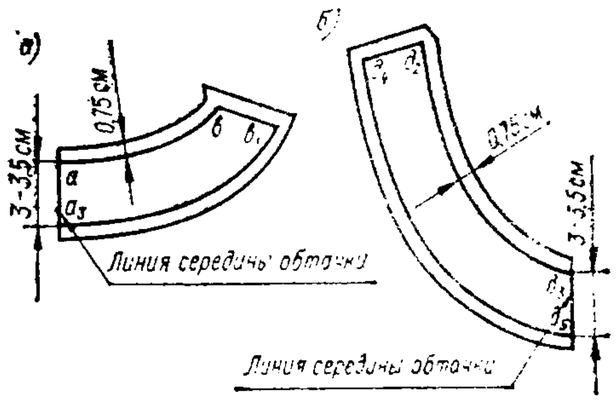


Рис. 579

На выкройках необходимо наметить направление нитей основы, которое должно точно соответствовать

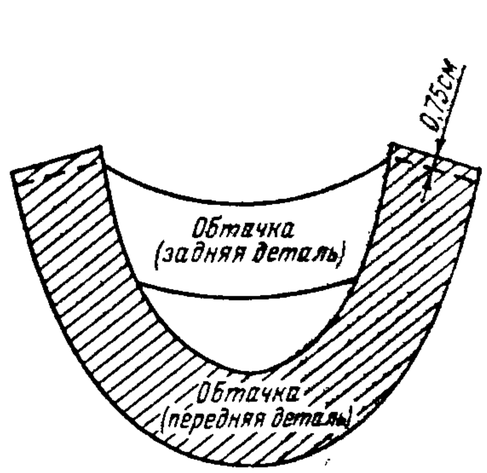


Рис. 580

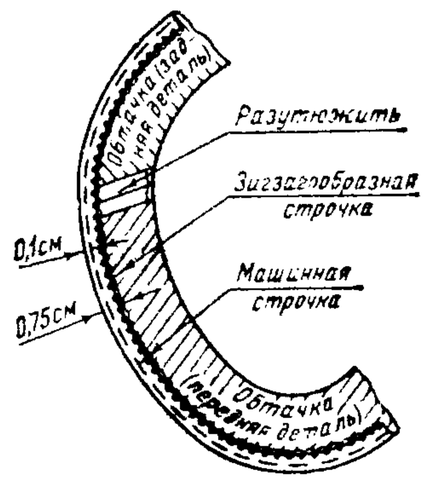


Рис. 581

направлению *ДН* на основном изделии. Затем выкройки вырезают и по ним обе детали обтачки выкраивают из ткани так, чтобы направления нитей основы на выкройках и на ткани совпадали.

Последовательность обработки

Заготовка обтачки (рис. 580). Обе части обтачки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, сметывают и стачивают швом шириной 0,75 см. Припуски на швы разутюживают, после чего внутренний край обтачки обметывают зигзагообразной строчкой, подгибают на изнанку на 0,75 см и застрачивают у самого края (рис. 581).

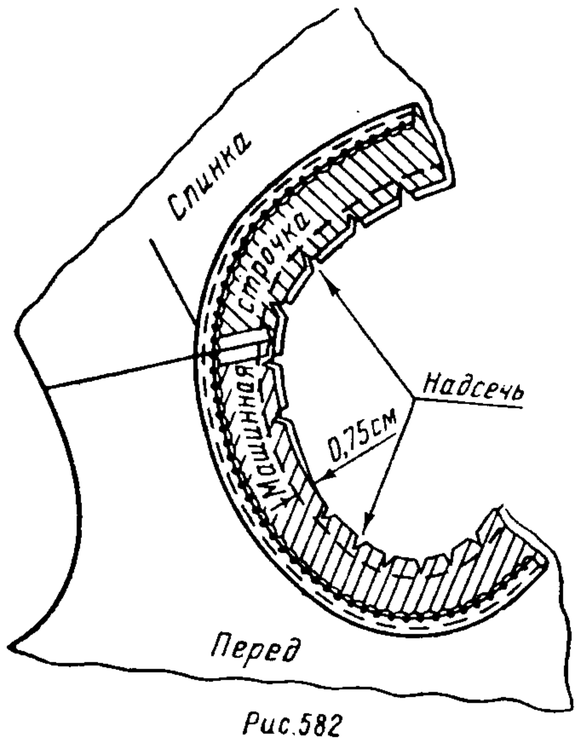


Рис.582

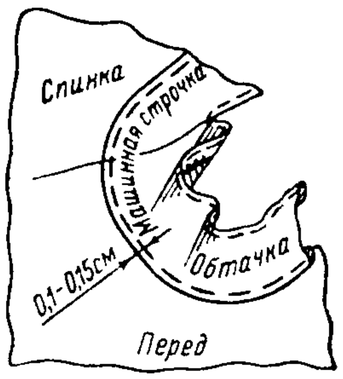


Рис.583

Соединение обтачки с горловиной. Заготовленную обтачку лицевой стороной накладывают на лицевую сторону изделия и закрепляют булавками у плечевых швов по середине переда и спины,

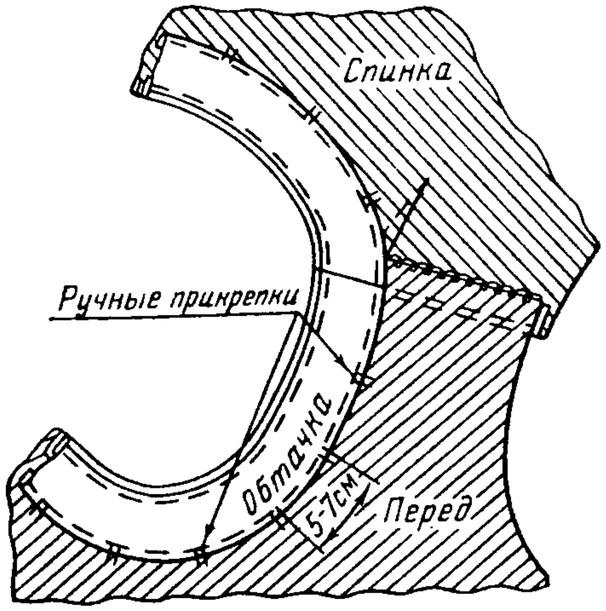


Рис.584

а при необходимости и еще в нескольких местах. Наметывают обтачку со стороны основной детали, а машинную строчку ведут по обтачке.

Припуски на ширину шва (0,75 см) по всей горловине, как и всегда на срезах овальной и круглой форм, надсекают, причем на участках наибольшей кривизны надсечки делают чаще, как показано на рис. 582.

Для закрепления переходного канта обтачку отгибают и настрачивают на запас шва на расстоянии 0,1—0,15 см от машинной строчки, соединяющей обтачку с горловиной (рис. 583). Затем обтачку перегибают на изнаночную сторону изделия, приутюживают переходной кант и по внутреннему краю прикрепляют к изделию потайными ручными стежками через каждые 5—7 см (рис. 584).

* * *

Технология обработки обтачкой пройм отличается только последовательностью операций. В этом случае в изделии перед обработкой пройм стачиваются только плечевые срезы, а боковые остаются нестачанными. Точно так же и обе части обтачки проймы стачивают сначала только по плечевым швам. Боковые срезы изделия и соответствующие им нижние обрезные края обтачки стачиваются позднее, уже после притачивания обтачки, настрачивания ее на запас шва и приутюжки переходного канта.

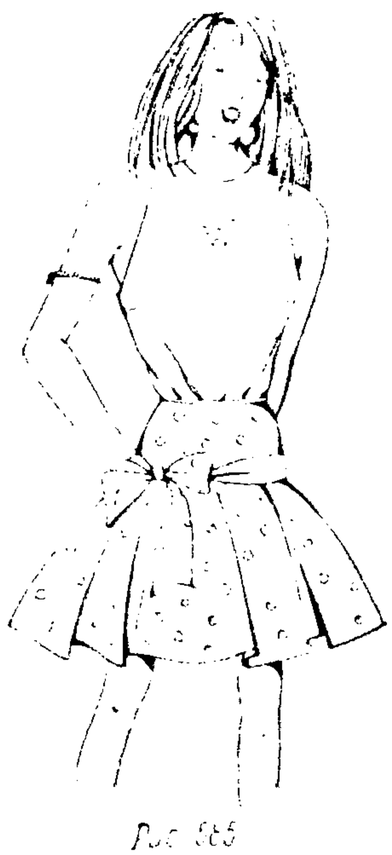


Рис.585

Обработка внутреннего края обтачки и прикрепление его к пройме являются в данном случае заключительными операциями и производятся лишь после стачивания боковых срезов изделия и нижнего обрезного края обтачки (см. стр. 320—321 и рис. 597, 599).

В остальном следует руководствоваться указаниями по обработке горловин, приведенными выше.

Обработка горловины и пройм одной обтачкой

Обработка горловины и пройм отдельными обтачками возможна в изделиях с небольшим расширением

горловины, т. е. при достаточной ширине плеча, не менее 7—8 см. В изделиях без воротников и без рукавов (рис. 585), имеющих значительно расширенные и углубленные горловину и проймы (летний сарафан, вечернее платье с большим открытым вырезом и т. п.), ширина плеча обычно бывает недостаточна для вмещения двух самостоятельных обтачек. В таких изделиях обработку горловины и пройм целесообразнее делать одной общей обтачкой.

Изготовление выкроек

Выкройку обтачки горловины и пройм спины строят на вспомогательном чертеже спинки (рис. 586, *а*). Окончательно принятые форма и положе-

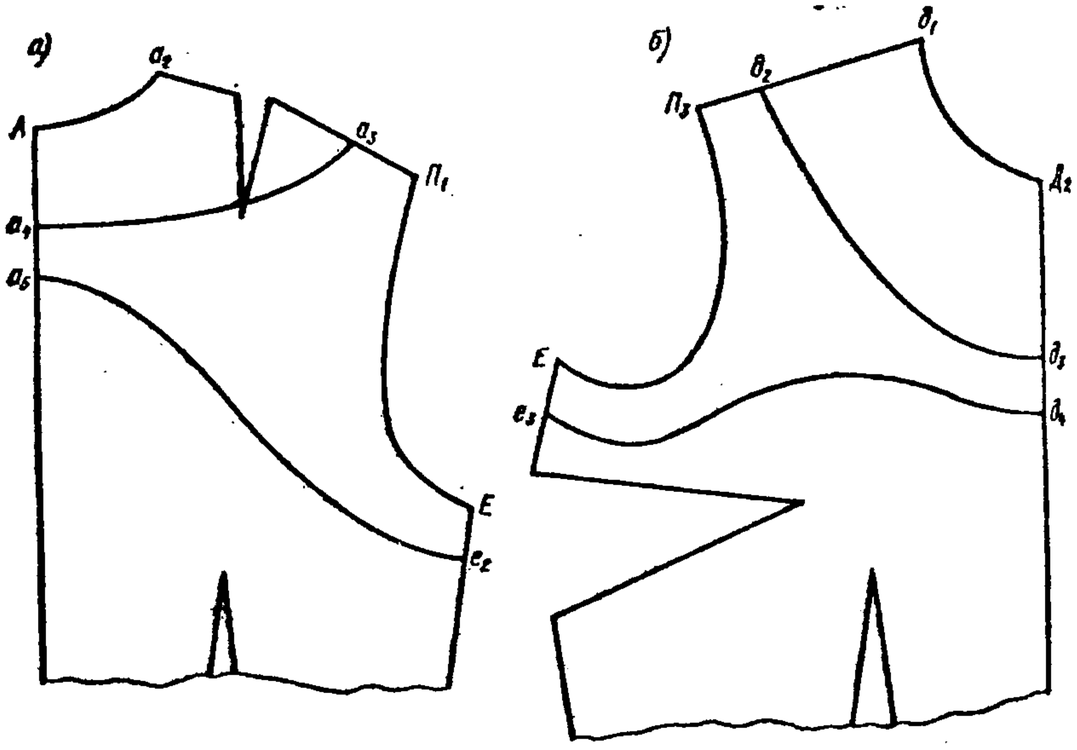


Рис. 586

ние линии горловины определяют и ширину обтачки по линии плеча, которая берется равной всей ширине плеча ($a_3П_1$). По линиям середины спины и бокового шва ширину обтачки принимают обычно 3 см и откладывают от точек a_4 и E вниз. Полученные точки a_5 и e_2 соединяют плавной кривой примерно такого вида, как на рис. 586, *а*. Весь контур обтачки горловины и проймы спины обозначен на том же рисунке $a_4a_3П_1Ee_2a_5a_4$.

Обтачку горловины и пройм переда (рис. 586, *б*) строят на вспомогательном чертеже полочки. Вполне понятно, что ширина обтачки по линиям бокового шва и плеча должна быть равна соответствующим размерам на спинке: $д_2П_3=a_3П_1$; $Ee_3=Ee_2$. На рис. 586, *б* контур обтачки горловины и пройм переда обозначен $д_2д_3д_4e_3EП_3д_2$.

Построенные выкройки обтачек переводят резцом на другой лист бумаги и к контурам их (кроме линий, соответствующих серединам спины и переда) прибавляют припуски на ширину шва — 0,75 см (рис. 587, *а*

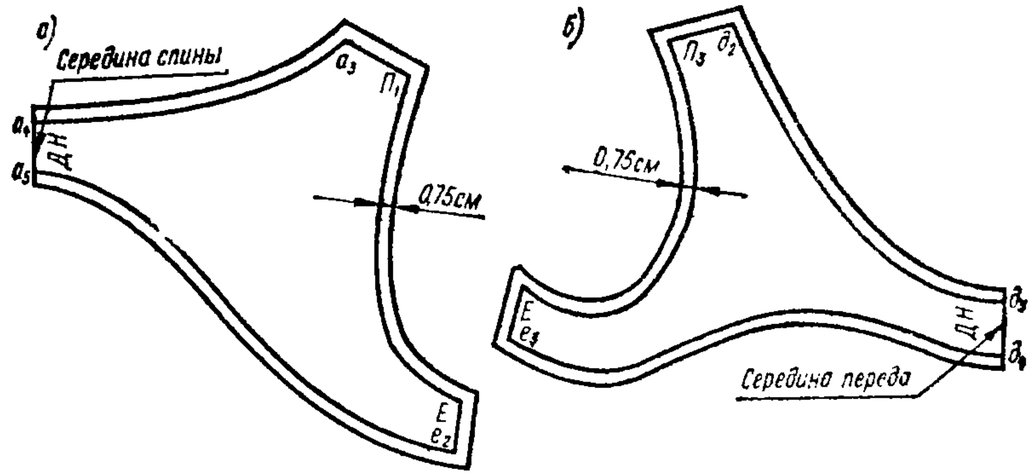


Рис. 587

и *б*). Затем обе выкройки вырезают и по ним из ткани, сложенной вдвое, выкраивают две цельные обтачки, руководствуясь общими правилами раскроя.

На выкроенных ранее деталях спинки и переда, после внесения исправлений на основании примерки, необходимо сделать окончательную отмелку и подрезку припусков на швы. Схема отмелки приведена на рис. 588, *а* и *б*.

Ширину припусков берут в соответствии с установленными нормами, однако в данном случае по линиям горловины и пройм (a_4a_3 и $П_1E$; $д_2д_3$ и $П_3E$ на рис. 587) делают дополнительное расширение на 0,2 см, необходимое для образования переходного канта при последующей обработке этих срезов обтачками.

Кроме того, для уменьшения общей толщины шва при обработке пройм бóльшую часть припуска по боковому шву, попадающему под обтачку, рекомендуется сузить до 0,75 см. На схеме обмеловки (см. рис. 588) видно, что подрезку этих припусков у полочки и спинки надо делать от линии проймы вниз, не доходя 1,5—2 см до нижнего края обтачки.

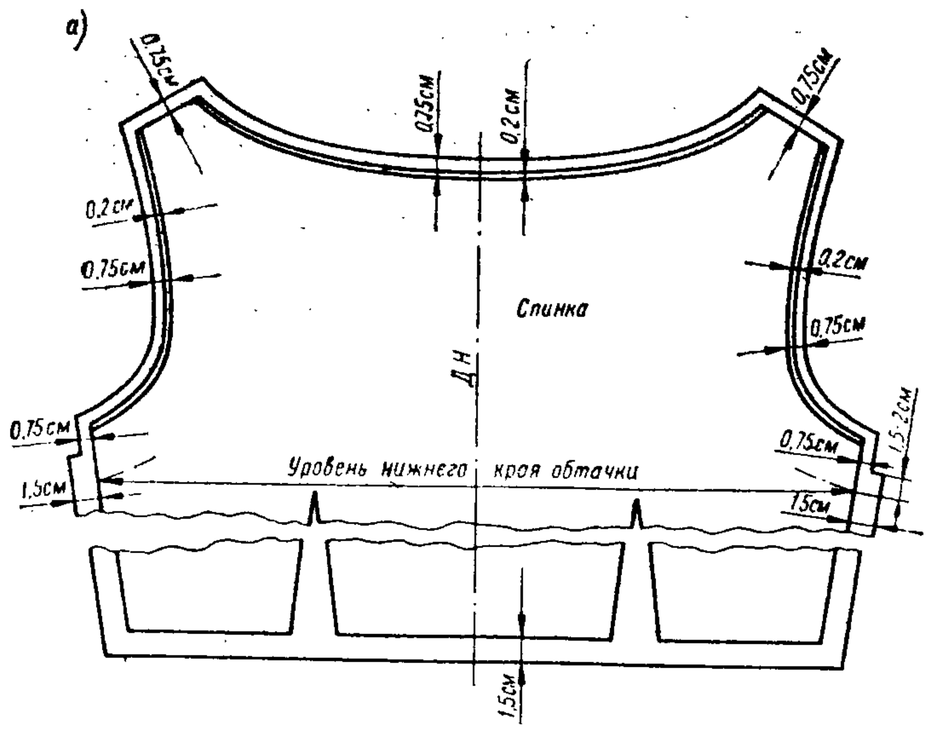


Рис. 588

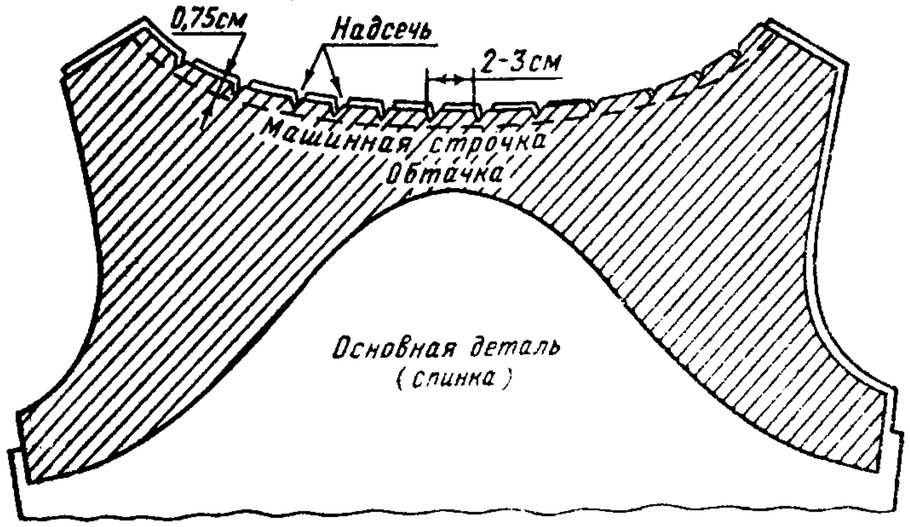


Рис. 589

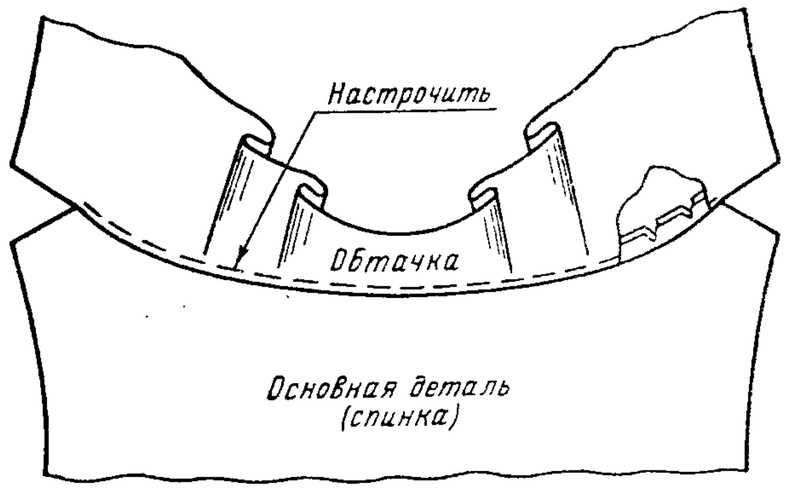


Рис. 590

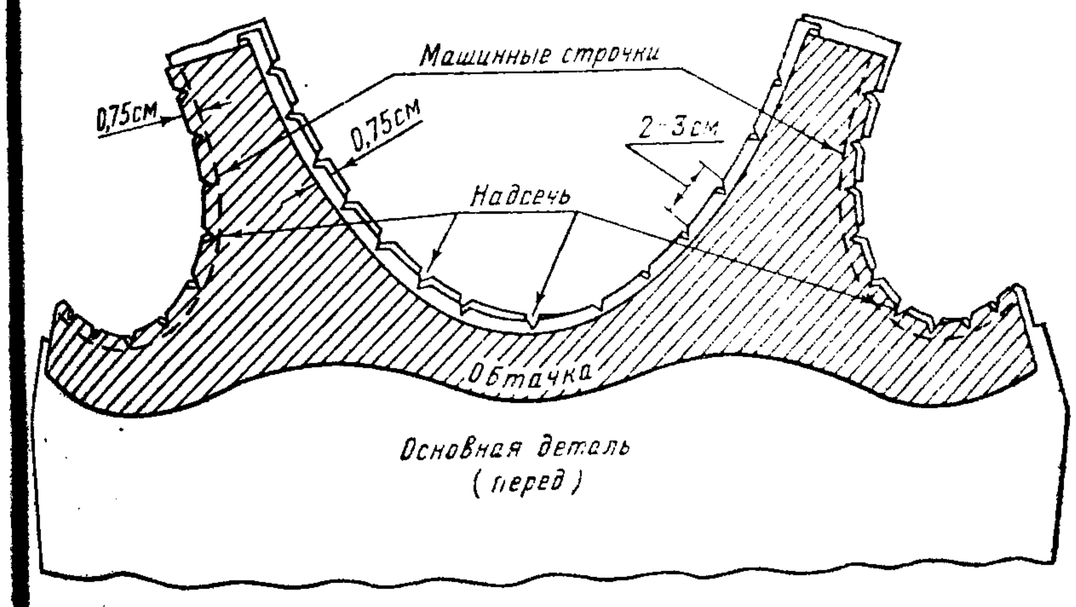


Рис. 591

Последовательность обработки

Для обработки горловины и пройм спины соответствующую обтачку лицевой стороной вниз накладывают на лицевую сторону основной детали и уравнивают срезы. Соединение обтачки с основной деталью для упрощения последующей обработки производят сначала только по горловине, причем сметывают их со стороны спинки, а машинную строчку ведут по обтачке на расстоянии 0,75 см от срезов (рис. 589). Запасы шва надсекают через каждые 2—3 см и для образования переходного канта заутюживают на основную деталь.

Переходной кант, расположенный по вогнутой линии большой длины, для устойчивости в носке и предохранения от деформации рекомендуется закреплять. С этой целью обтачку и запасы шва отгибают в одну сторону, как показано на рис. 590, после чего обтачку настрачивают на запасы шва рядом со строчкой притачивания. Затем обтачку перегибают на изнаночную сторону спинки и переходной кант окончательно утюживают.

Обтачку горловины и пройм переда приметывают и притачивают к основной детали совершенно так же, однако соединение производят по горловине и по проймам.

Горловину переда обрабатывают теми же приемами, что и горловину спинки. После закрепления переходного канта (см. рис. 590) обтачку горловины вновь перегибают на лицевую сторону переда, уравнивают срезы пройм, сметывают и стачивают (рис. 591). Запасы швов для образования переходного канта по проймам заутюживают на основную деталь (рис. 592). Затем обтачку перегибают на изнаночную сторону переда и окончательно приутюживают переходной кант (рис. 593).

Соединение переда и спинки по плечевым швам. Обе детали складывают лицевыми сторонами внутрь и уравнивают плечевые срезы. Затем обтачку спины вместе с запасами шва перегибают по шву притачивания на сторону переда, при этом перед вместе с обтачкой окажется лежащим между спинкой и ее обтачкой. Обрезные края обтачки спины (плечевые и у пройм) совмещают и уравнивают с соответствующими срезами остальных деталей (рис. 594).

В таком положении детали сметывают по плечевым

краям (все четыре среза) и проймам (срезы обтачки и спинки) и стачивают с каждой стороны одной машинной строчкой. При этом надо следить, чтобы на пройме

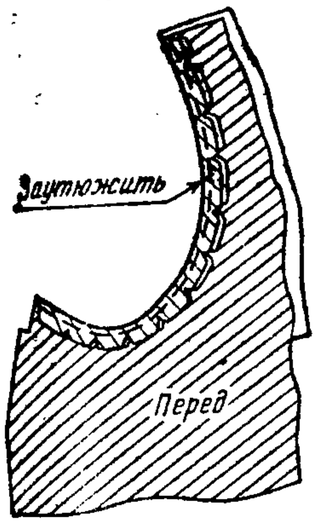


Рис. 592

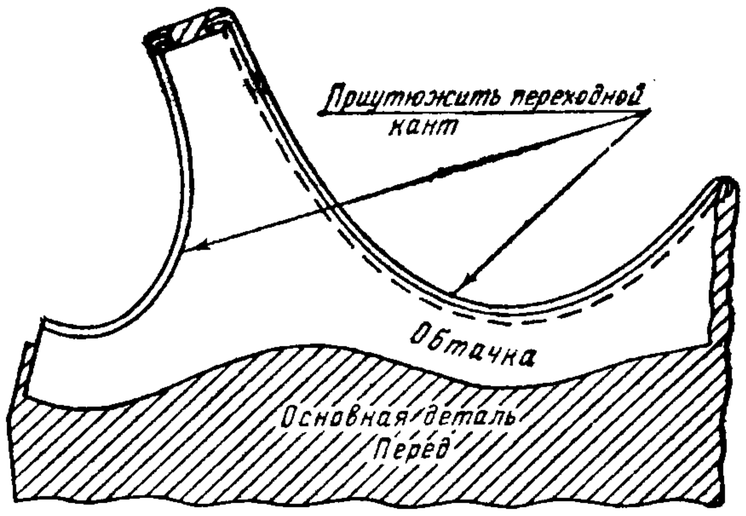


Рис. 593

у плечевого шва не получилось значительного уступа, и поворот строчки от плечевого шва на пройму делать как можно ближе к обработанному краю проймы переда, лежащему между спинкой и ее обтачкой.

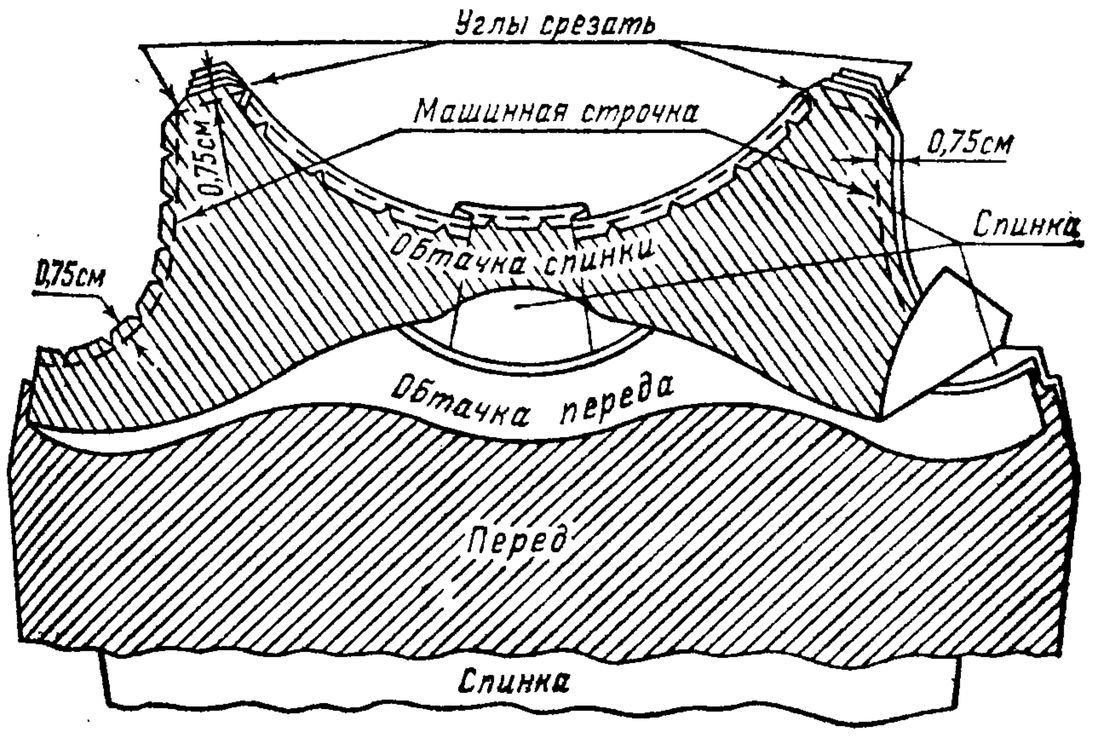


Рис. 594

Углы припусков на швы по плечам для уменьшения общей толщины шва необходимо с каждой стороны срезать, как показано на рис. 594, а запасы швов по проймам спины надсечь в нескольких местах и для об-

разования переходного канта заутюжить на спинку (рис. 595). Затем обтачку спины перегибают на изнаночную сторону основной детали (рис. 596) и окончательно приутюживают переходной кант.

Для стачивания и обработки боковых швов изделия перед и спинку снова складывают лицевыми сторонами внутрь, обе обтачки отгибают вверх, как показано на рис. 597, и, уравняв все срезы, поочередно с каждой стороны сметывают и стачивают боковые швы изделия и обтачек одной строчкой по всей длине. Запасы на швы разутюживают и края их обметывают зигзагообразной строчкой (рис. 598).

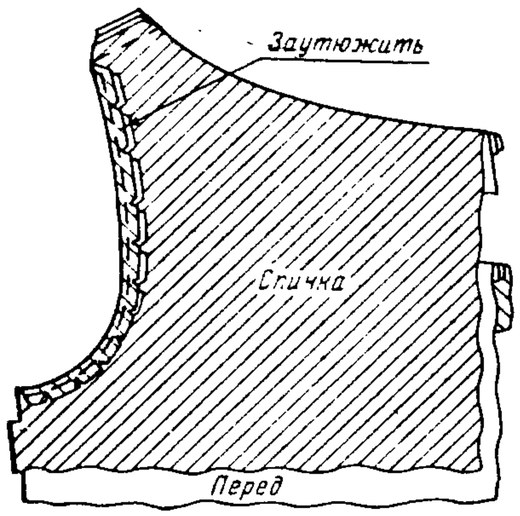


Рис. 595

Внутренние края обтачек также обметывают зигзагообразной строчкой, подгибают на изнаночную сторону на 0,75 см и застрачивают у самого сгиба, после чего прикрепляют к изделию потайными ручными прикрепками через каждые 7—8 см, начиная от боковых швов (рис. 599).

Варианты обработки

Способ обработки пройм и горловины одной общей обтачкой, рассмотренный выше, имеет некоторые недостатки. Прежде всего — это излишняя толщина плечевых швов изделия, обусловленная тем, что припуски на швы всех четырех деталей направлены в одну сторону. Кроме того, даже при самом аккуратном соединении плечевых срезов основных деталей небольшой выступ спинки по отношению к переду на уровне плечевого шва является неизбежным.

Для изделий, где ширина плеча не менее 6—7 см, может быть применен другой вариант обработки, отличающийся способом соединения плечевых швов и лишенный указанных недостатков.

Соединение обтачки с передом изделия выполняется в этом случае так же, как в первом варианте (см. рис. 593). Что касается обработки спинки изделия, то в отличие от первого варианта обтачку в этом случае

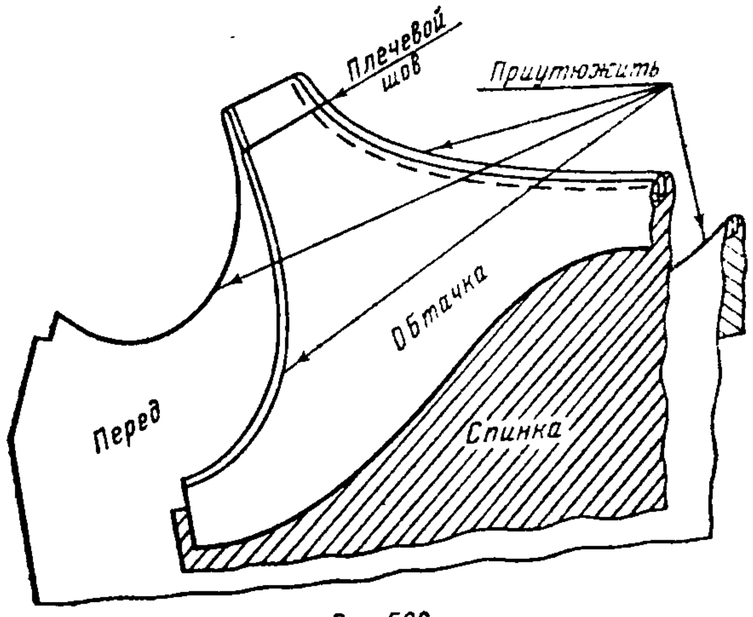


Рис. 596

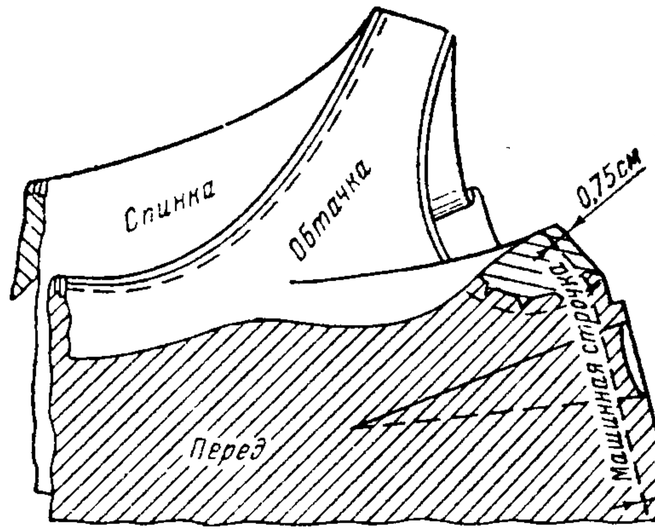


Рис 597

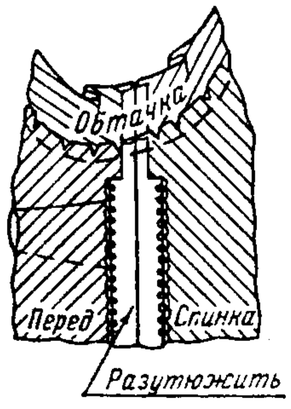


Рис. 598

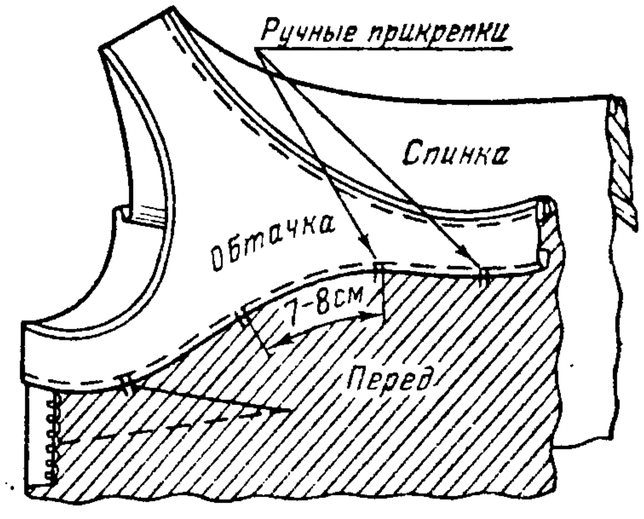


Рис. 599

приметывают и притачивают и по горловине и по проймам в соответствии с рис. 591 и 592, но на изнаночную сторону изделие не перегибают.

Заготовленный перед изделия вкладывают между спинкой и обтачкой, как показано на рис. 600, уравнивают плечевые края, сметывают и стачивают их «в

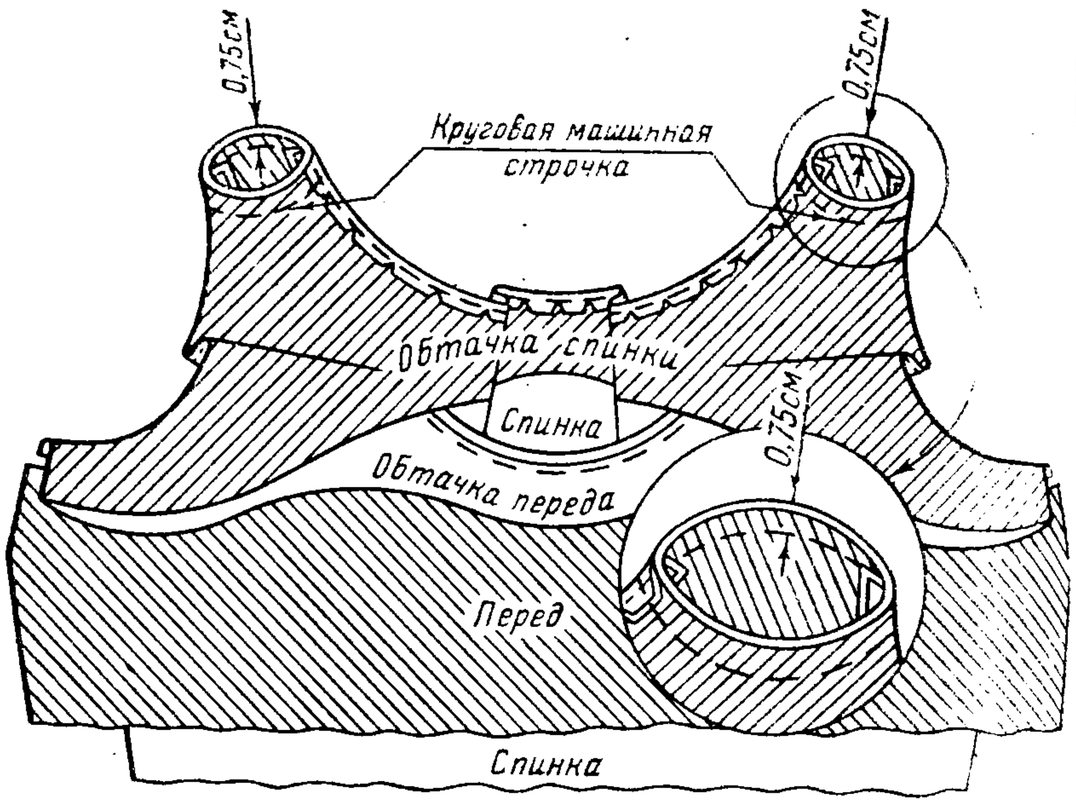


Рис. 600

кольцо», соединяя одной круговой машинной строчкой по два среза. Затем припуски на швы, как обычно, разутюживают, обтачку спинки перегибают на изнаночную сторону последней и окончательно приутюживают.

ОБРАБОТКА ГОРЛОВИНЫ НАКЛАДНОЙ КОКЕТКОЙ

В изделиях женской и детской одежды довольно часто встречаются фасоны с различными фигурными кокетками[1] (рис. 601). Горловины обычных отрезных кокеток при отсутствии воротников обрабатываются теми же способами, что были рассмотрены выше, т. е. косой полоской или обтачками. Однако некоторыми фасона-

[1] Кокеткой обычно называют верхнюю отрезную часть лифа, соединяющуюся с ним по фасонной линии той или иной формы.

ми дополнительно предусматривается размещение под кокеткой какой-либо отделки (волана, бейки, кружева и т. д.). В подобных случаях для упрощения обработки и притачивания отделки платье по фасонной линии нижнего края кокетки не разрезается, кокетка же де-

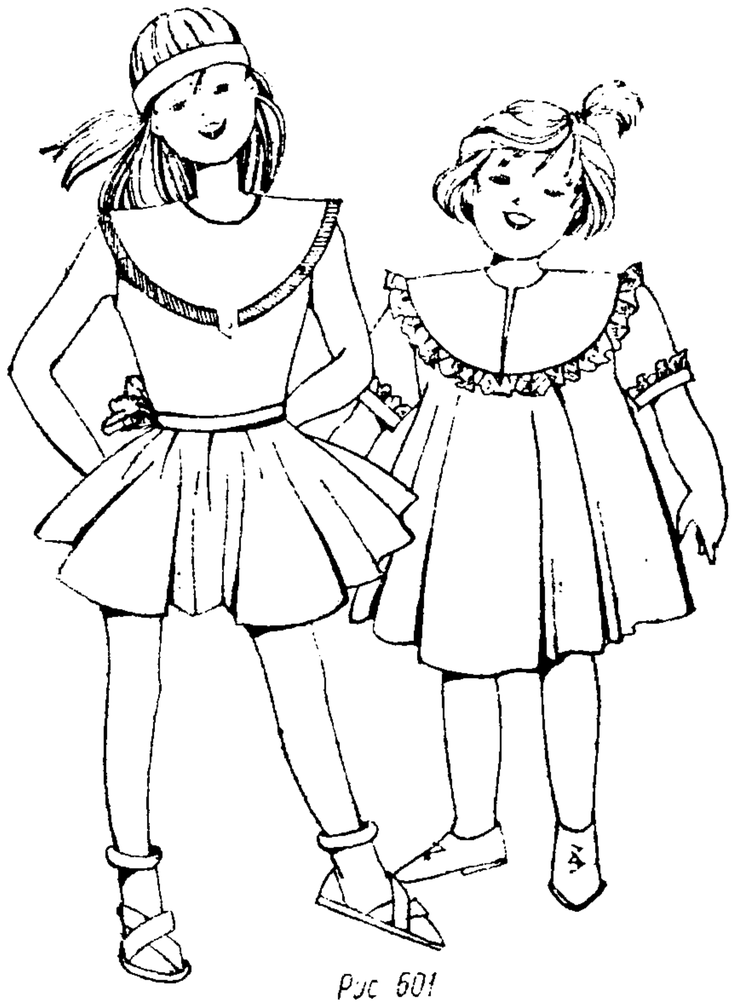


Рис 601

лается накладной и выкраивается отдельно — верхняя часть по форме горловины лифа и плечевых срезов, а нижняя — повторяя форму линии выбранного фасона.

Такой способ выполнения платья с кокеткой и расположенной под нею отделкой помимо сравнительной простоты обеспечивает правильную линию и устойчивую форму кокетки.

Вполне логичным в рассматриваемом случае является также использование накладной кокетки для обработки горловины изделия. В связи с этим соединение накладной кокетки с основным изделием и рассматривается в данном разделе.

Формы кокеток, равно как и виды применяемых с ними отделок, весьма разнообразны. Что же касается соединения их с изделием и обработки горловины, то

технологическая последовательность и приемы этих операций зависят в основном от наличия на изделии застежки, а также от того, где предусмотрена кокетка по фасону — спереди и сзади или только по переду платья.

Ниже рассматриваются оба варианта применительно к наиболее сложным фасонам.

Вариант I. Накладная кокетка с фигурным выступом, расположенная спереди и отделанная бейкой (рис. 601)

Изготовление выкроек

Выкройка кокетки. На вспомогательном чертеже переда, уточненном после примерки (рис. 602), в соответствии с фасоном наносят линию кокетки $в_1в_2в_3в_4$ и ниже ее — линию края отделки $П_3в_3$. Рекомендуется предварительно вырезать кокетку из бумаги или какой-либо простой ткани, уточнить на примерке ее очертания и размеры, а затем окончательно обрисовать, наложив бумажную модель на вспомогательный чертеж переда изделия.

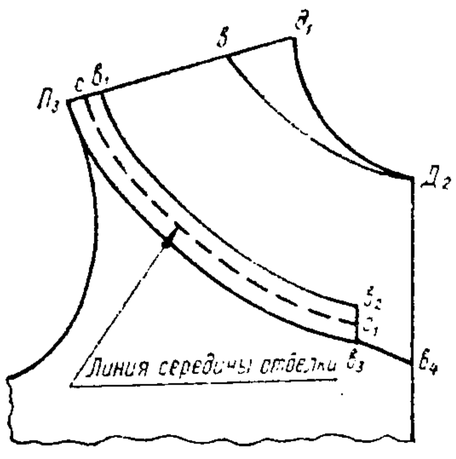


Рис 602

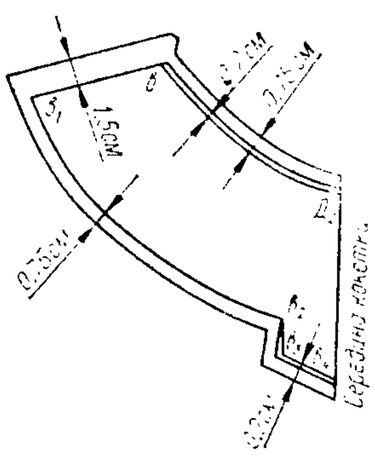


Рис. 603

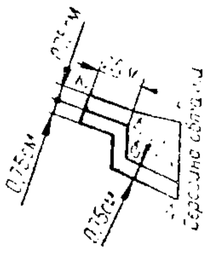


Рис. 604

Для изготовления выкройки кокетки (рис. 603) весь контур ее, обозначенный на чертеже (см. рис. 602) $в_1вД_2в_4в_3в_2в_1$, переводят на другой лист бумаги. Чтобы в готовом изделии швы были скрыты переходным кантом, по линии горловины, а также по всему контуру выступа кокетки $в_4в_3в_2$ делают небольшой припуск — 0,2 см. К точке $в_2$ этот припуск сводят на нет, как показано на рис. 603. Запасы на ширину шва принимают: по горловине и низу кокетки — 0,75 см, по плечевому краю — 1,5 см.

Выкройка обтачки фигурного выступа. Фигурный выступ кокетки обрабатывают специальной обтачкой (рис. 604). Выкройку обтачки строят на основе вспомогательного чертежа переда, с которого переводят контур выступа и часть нижней линии кокетки примерно на 2,5 см влево от точки $в_2$. Верхний край обтачки $К_1К_2$ обрисовывают плавной кривой, подобной линии кокетки. Высота обтачки у края — 0,75 см, а по линии середины ($К_2в_4$) равна высоте выступа кокетки плюс 0,75 см. Припуски на ширину шва по низу кокетки и выступу указаны на рис. 604.

Выкройка обтачки горловины спинки строится точно так же, как было указано при описании обработки горловины и пройм отдельными обтачками (см. стр. 311 и рис. 579, *а*). Все построенные выкройки вырезают и по ним раскраивают из ткани кокетку, обтачку горловины спины и обтачку фигурного выступа кокетки.

Последовательность обработки

Обработка выступа кокетки (рис. 605). На лицевую сторону кокетки накладывают обтачку фигурного выступа лицевой стороной вниз, уравнивают срезы, сметывают по всей длине и стачивают. При этом сметывание производят со стороны кокетки, а машинную строчку ведут по обтачке. Запасы швов в углах надсекают, как показано на рисунке, не доводя разрезы на 0,1 см до машинной строчки, и по краю фигурного выступа между надсечками заутюживают на кокетку (рис. 606). Затем обтачку перегибают на изнаночную сторону кокетки (рис. 607), выправляют углы и со стороны обтачки окончательно приутюживают переходной кант. При этом в фигурный выступ под запасы швов во избежание выдавливания их на лицевую сторону кокетки рекомендуется вложить прокладку из плотной бумаги.

Заготовка отделки. Общие правила заготовки наиболее распространенных видов отделок рассмотрены в специальном разделе книги (см. стр. 296). В нашем примере отделкой служит косая полоска ткани — бейка, при заготовке которой надо иметь в виду следующее.

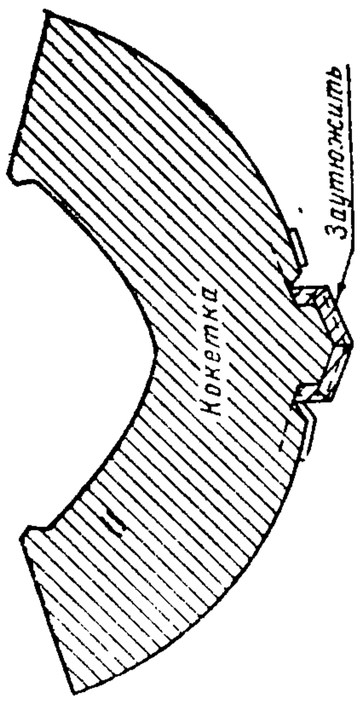


Рис. 606

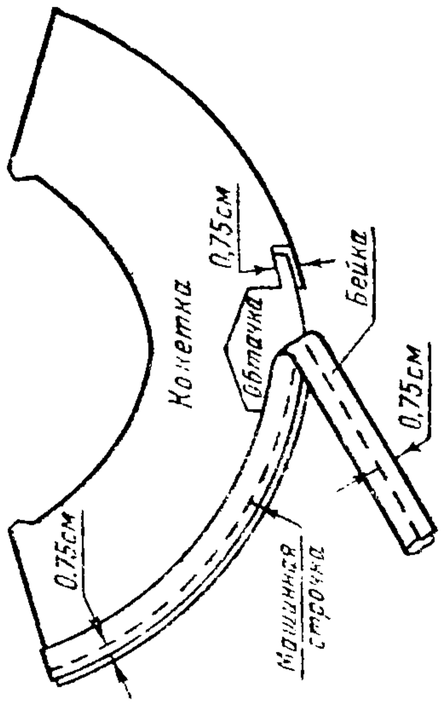


Рис. 608

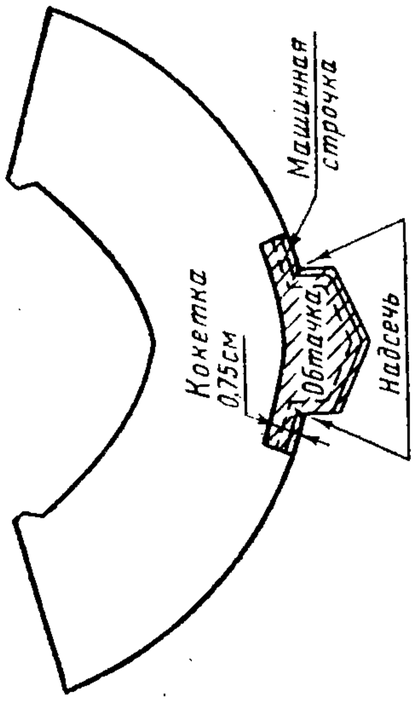


Рис. 605

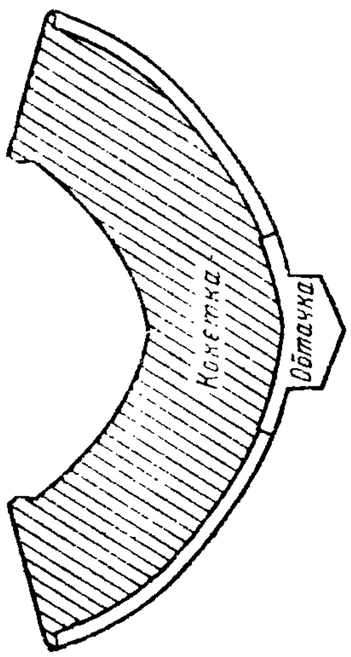


Рис. 607

Ширина полоски в данном случае должна быть равна удвоенной высоте фигурного выступа ($в_2в_3$) без уголка, измеренной по чертежу или выкройке (см. рис. 603). Полная ширина полоски с учетом припусков на швы будет равна: $(в_2в_3 \times 2) + 1{,}5$ см.

Длину полоски также определяют по чертежу (см. рис. 602) и принимают равной удвоенному расстоянию $сс_1$, измеренному металлической рулеткой или жесткой сантиметровой лентой по линии середины отделки. К полученному размеру прибавляют 3 см — припуски для втачивания бейки в плечевые швы.

Выкроенную полоску складывают по длине пополам изнаночной стороной внутрь, приутюживают и сметывают на расстоянии 0,75 см от срезов.

Соединение отделки с кокеткой. Фигурный выступ кокетки, обработанной обтачкой, отгибают на лицевую сторону кокетки, как показано на рис. 608. Поверх него на эту же сторону кокетки накладывают заготовленную отделку (бейку) так, чтобы срезы кокетки и бейки совместились. В таком положении бейку приметывают и притачивают по всей длине кокетки швом шириной 0,75 см. Затем припуски на швы бейки и кокетки перегибают на изнаночную сторону кокетки, а бейку и фигурный выступ кокетки отгибают вниз и приутюживают. Окончательно заготовленная кокетка с отделкой имеет вид, представленный на рис. 609.

Соединение кокетки с передом изделия. Заготовленную кокетку лицевой стороной накладывают на изнаночную сторону переда, уравнивают срезы горловины и плечевые, но наметывают и притачивают только по горловине. Запасы швов надсекают в нескольких местах (рис. 610) и заутюживают на кокетку (рис. 611). Затем кокетку перегибают на лицевую сторону переда и со стороны основной детали окончательно приутюживают переходной кант по горловине.

По нижнему краю рядом со швом притачивания отделки кокетку наметывают на основную деталь и настрачивают либо по кокетке (на рис. 612 справа), либо по отделке (на рис. 612 слева), после чего приутюживают.

Заготовка обтачки горловины спинки. Внутренний обрезной край обтачки, как обычно, обметывают зигзагообразной строчкой, подгибают на изнанку на 0,75 см и застрачивают на 0,1 см от сгиба (см. стр. 311, рис. 581).

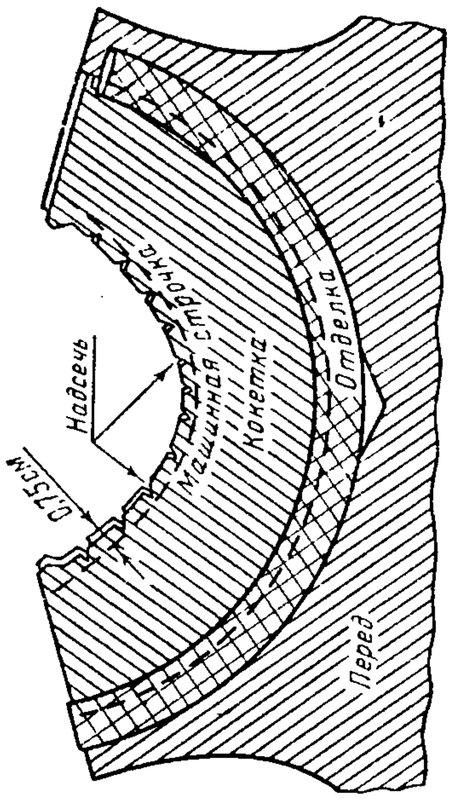


Рис. 610

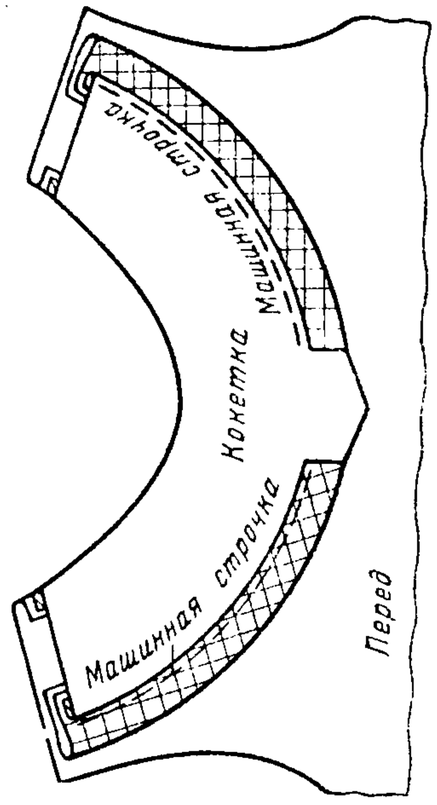


Рис. 612

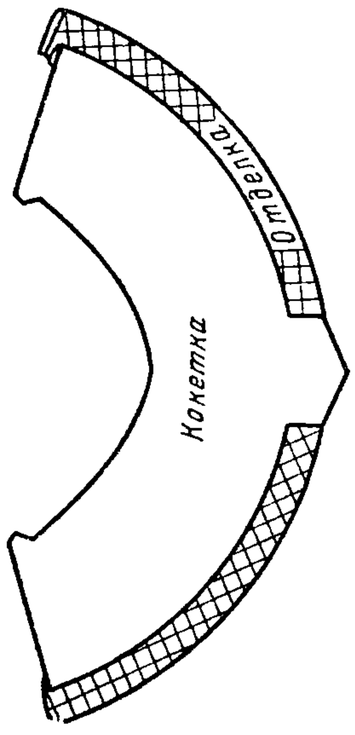


Рис. 609

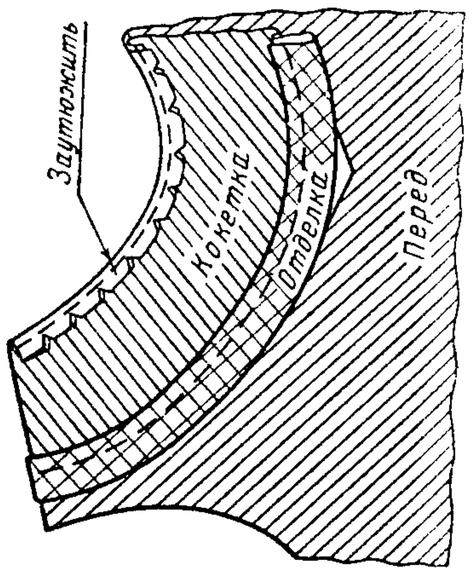


Рис. 611

Обработка плечевых швов и горловины спинки. Перед с кокеткой и спинку изделия складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают плечевые срезы и сметывают со стороны спинки, при этом

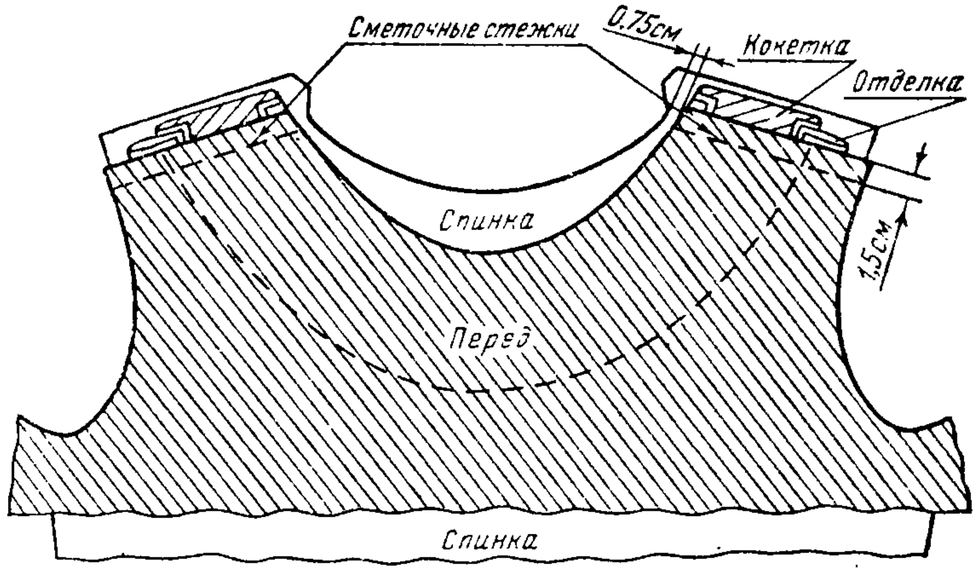


Рис. 613

плечевой срез спинки у горловины должен выступать на 0,75 см за обработанный плечевой край переда (рис. 613). В таком положении на изнанку переда на-

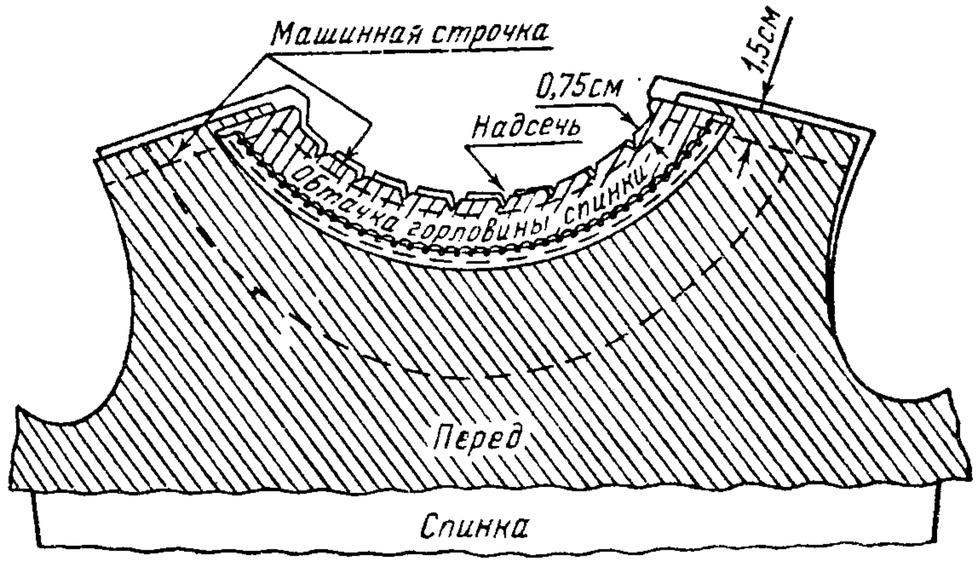


Рис. 614

кладывают лицевой стороной вниз заготовленную обтачку горловины спинки и все детали сметывают и стачивают по плечевым срезам и горловине спинки (рис. 614). Чтобы линия горловины получилась плавной, поворот машинной строчки от плечевого шва необходимо делать у самого края обработанной кокетки.

Запас шва по горловине спинки (0,75 см) в нескольких местах надсекают, обтачку перегибают на спинку, заутюживают с образованием переходного канта и прикрепляют двумя-тремя потайными прикрепками.

Вариант II. Накладная кокетка по переду и спинке, отделанная воланом, на платье с застежкой спереди (рис. 601)

Изготовление выкроек

Выкройки кокетки. На уточненных и исправленных вспомогательных чертежах полочки и спинки в соответствии с фасоном наносят линии кокетки, также уточненные после примерки (рис. 615, *б* — $П_3К_1К_2$ и рис. 615, *а* — $П_1П_2$). Дополнительно к этому на вспомогательном чертеже полочки (рис. 615, *б*) намечают местоположение внутреннего края подборта $б_2б_3$ на расстоянии 1,5 см влево от конца петли.

Для изготовления выкроек кокетки контуры их $П_3д_1Д_2бК_2П_3$ (рис. 615, *б*) и $Аа_2П_1П_2$ (рис. 615, *а*) переводят резцом на лист бумаги, по линиям горловины делают прибавку 0,2 см на образование переходного канта и затем причерчивают припуски на швы везде (кроме линий, соответствующих серединам спины и переда) по 0,75 см. На выкройке кокетки спинки при переводе ее со вспомогательного чертежа намечают положение вытачки по плечевому краю. Представление о выкройках кокетки в окончательном виде дают рис. 616, *а* и *б*.

Выкройку подборта (рис. 617) переводят со вспомогательного чертежа полочки по контуру $б_2ббб_3$ (см. рис. 615, *б*) и причерчивают припуски на ширину шва кругом по 0,75 см.

Изменение выкройки полочки. Необходимо иметь в виду, что в изделии рассматриваемого фасона переходной кант по краю борта образуется за счет полочки. Поэтому при изготовлении выкройки полочки ее необходимо расширить по краю борта на 0,2 см.

Все построенные выкройки вырезают и по ним раскраивают из ткани кокетку спинки, две детали кокетки переда (правую и левую) и два подборта. Поскольку кокетка спинки представляет собой одну цельную деталь, при ее раскрое линию, соответствующую середине спины, следует совместить со сгибом ткани.

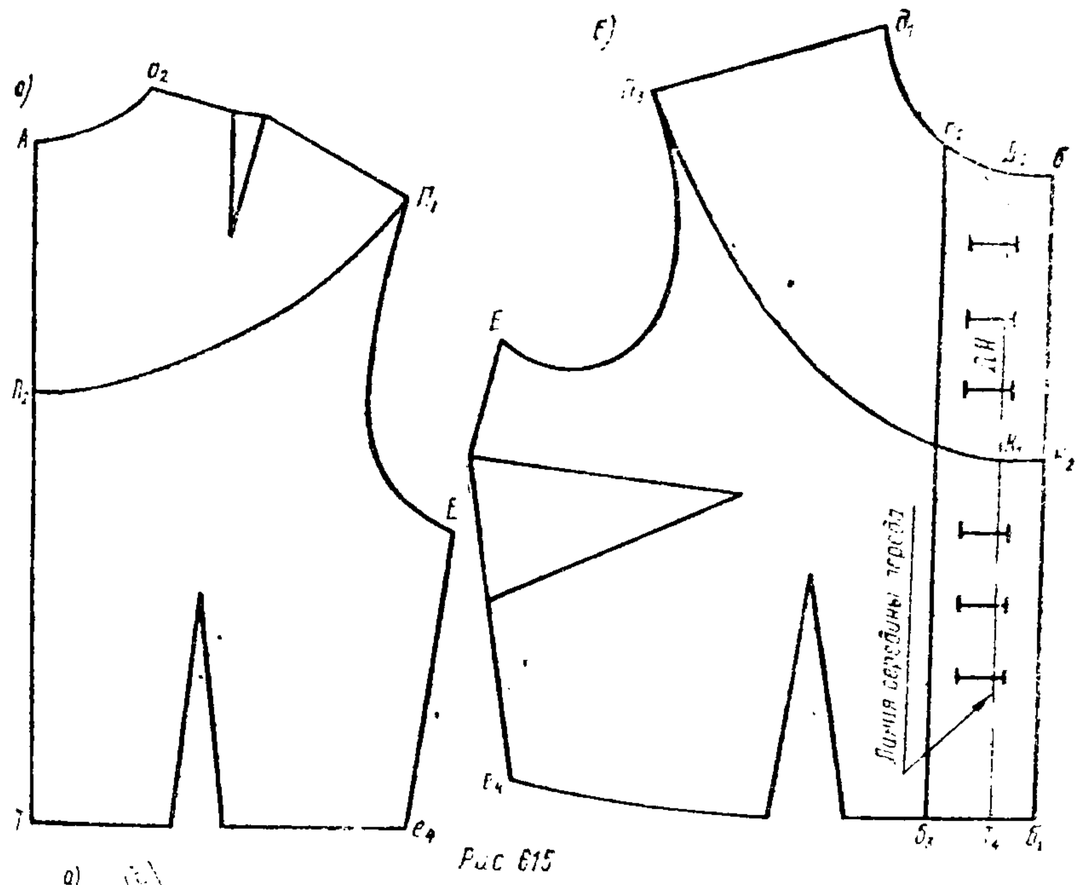


Рис 615

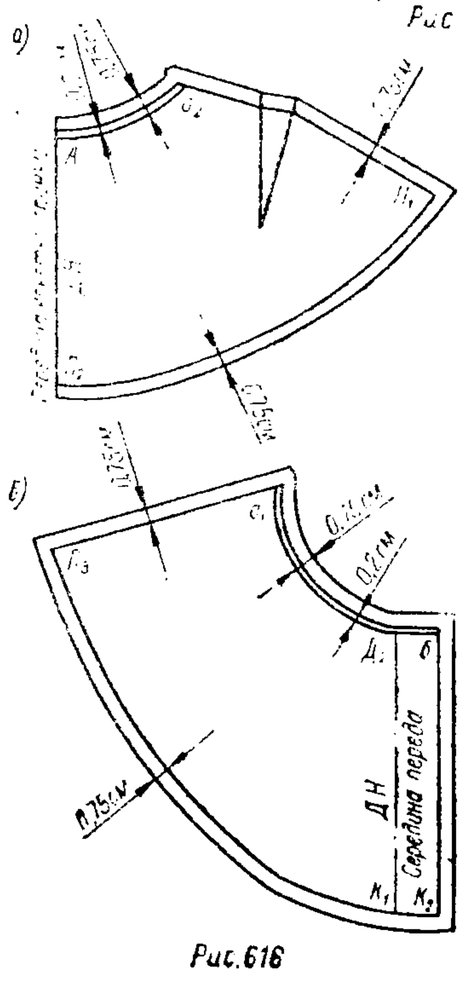


Рис.616

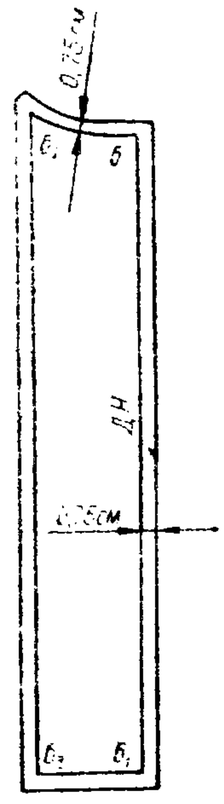


Рис.617

Последовательность обработки

В рассматриваемом варианте плечевые швы изделия должны быть стачаны до обработки горловины кокеткой.

Заготовка кокетки. Детали кокетки переда складывают с кокеткой спинки лицевыми сторонами

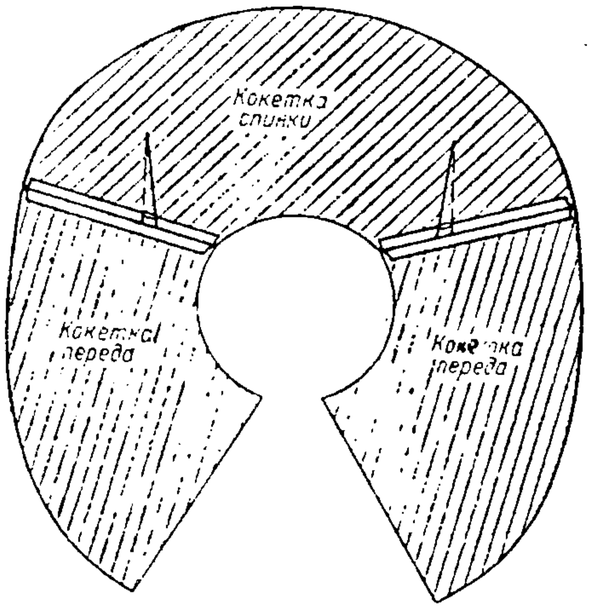


Рис 618

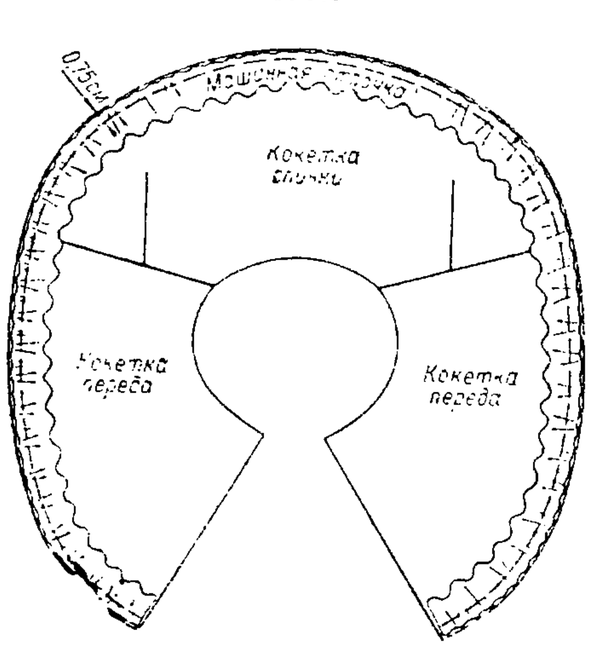


Рис. 619

внутрь, уравнивают плечевые срезы, сметывают и стачивают швом шириной 0,75 см, а припуски разутюживают (рис. 618). В тех случаях, когда на кокетке спинки имеются вытачки, они должны быть стачаны до соединения плечевых срезов.

Заготовленный волан (см. стр. 88) лицевой сторо-

ной накладывают на лицевую сторону кокетки. Уравняв срезы обеих деталей, волан приметывают, притачивают к кокетке швом 0,75 см (рис. 619), приутюживают и затем отгибают вниз, а запас шва перегибают на изнаночную сторону кокетки (рис. 620). В таком поло-

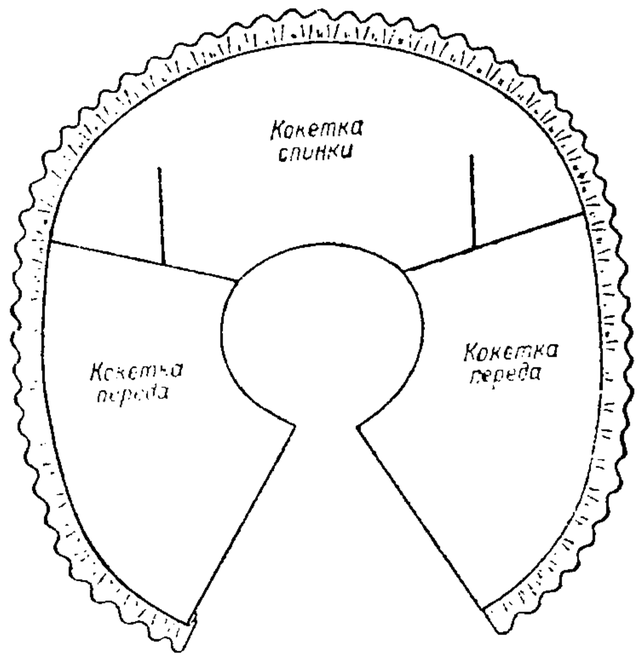


Рис 620

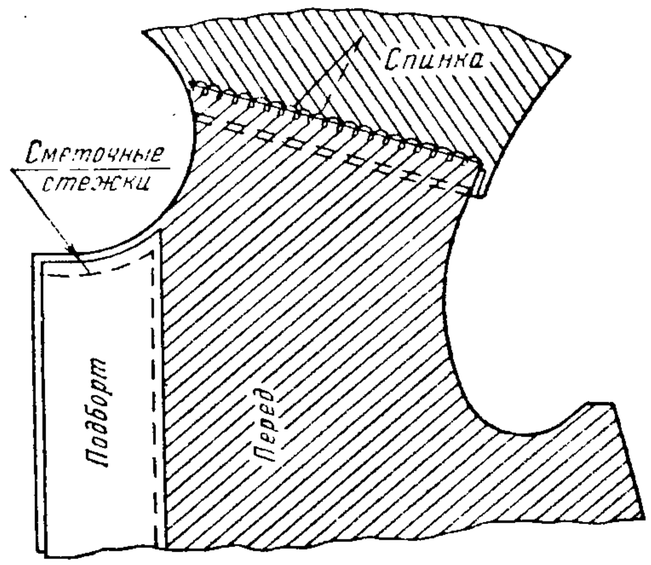


Рис. 621

жении кокетку с воланом окончательно приутюживают.

Заготовка подбортов. Внутренний край каждого подборта, как обычно, обметывают зигзагообразной строчкой, подгибают на изнанку на 0,75 см, застрачивают у самого сгиба и приутюживают.

Соединение подбортов и кокетки с изделием. Оба подборта изнаночной стороной поче-

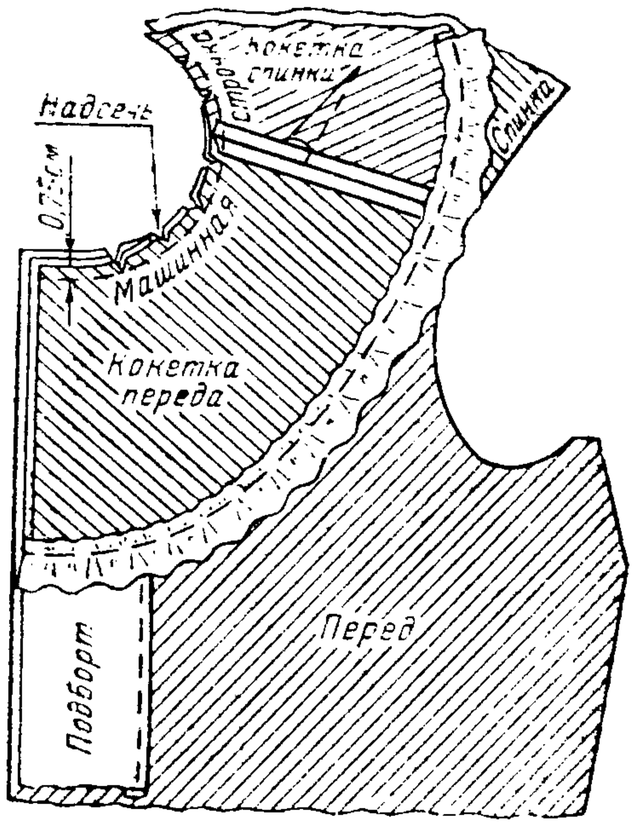


Рис. 622

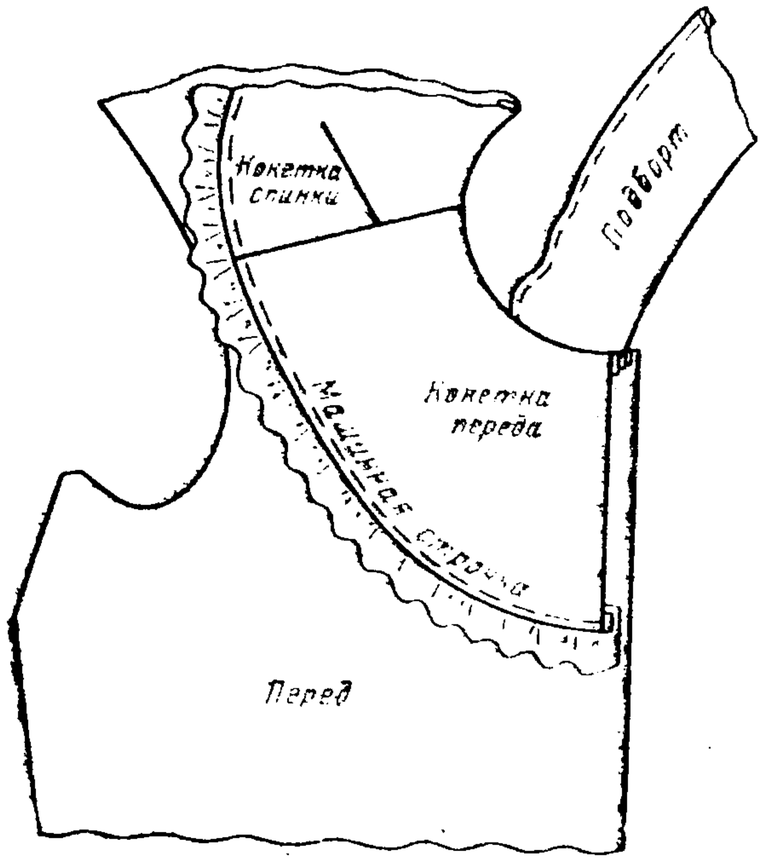


Рис. 623

редно накладывают на изнанку полочек, уравнивают срезы и наметывают только по горловине (рис. 621). Затем на изнаночную сторону изделия лицевой стороной вниз накладывают заготовленную кокетку с воланом, которую также наметывают по горловине. Стачивание всех сложенных деталей производят только по горловине со стороны кокетки, причем под строчку попадают и верхние края подбортов (рис. 622).

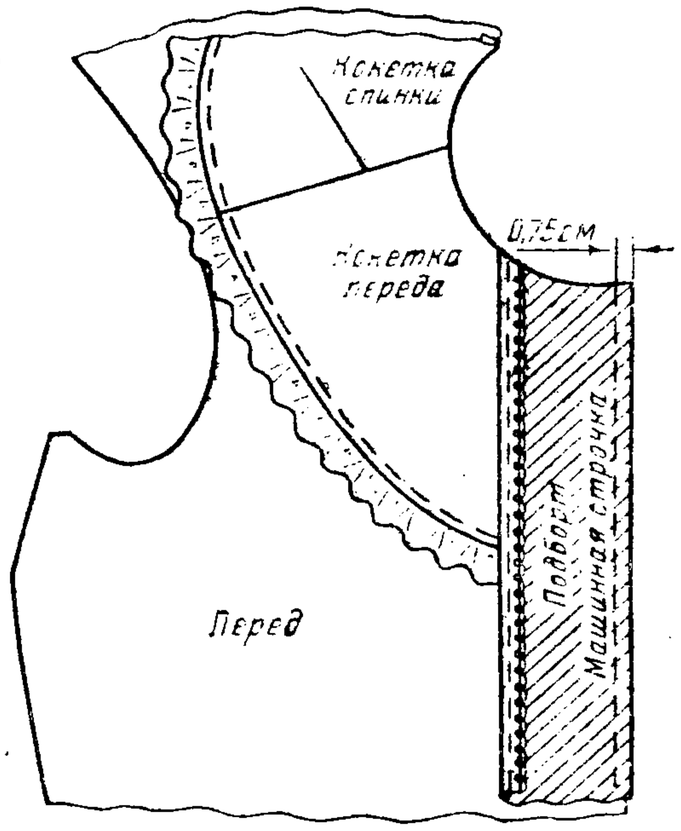


Рис. 624

Запас шва по горловине в нескольких местах надсекают и для образования переходного канта заутюживают на кокетку. После этого кокетку перегибают на лицевую сторону изделия, окончательно приутюживают переходной кант, а нижний край кокетки по всей длине наметывают и настрачивают на изделие у самого шва притачивания волана. При этом, чтобы подборта не попали под строчку, их отгибают в сторону, как показано на рис. 623.

Для окончательного соединения с основными деталями подборта́ перегибают через горловину на лицевую сторону полочек, наметывают и притачивают по долевым срезам и низу изделия швом шириной 0,75 см (рис. 624). Для образования переходного канта припуски на швы заутюживают на полочку. Затем подборта перегибают на изнаночную сторону изделия, окончательно приутюживают переходной кант и внутренние края подбортов прикрепляют к полочкам потайными ручными прикрепками.

ОБРАБОТКА ГОРЛОВИНЫ ПЛАНКАМИ

На рис. 625 представлено женское платье, горловина которого по переду обработана планками, т. е.

широкими полосками из ткани изделия или отделочной (нередко из трикотажа). При этом внешний вид изделия может значительно выиграть, если планки горловины выполнять с заутюженной сборкой или отделать рельефной строчкой со шнуром (см. стр. 94—97).

Изготовление выкроек

Выкройка планки. Со вспомогательного чертежа на лист бумаги резцом переводят контур верхней части переда. По линии середины переда лист сгибают вдвое и снова, обкатывая переведенный контур резцом, переносят его на нижний слой бумаги.

Рис 625

Развернув бумагу, полученный полный контур верхней части переда по следам резца обрисовывают карандашом и, в соответствии с фасоном и с учетом уточнений, сделанных во время примерки, намечают на нем глубину горловины $Д_2x$ и ширину планок по линиям плеч $x_1д_1$ и $д_2x_2$ (рис. 626). Точки $д_1$ и $д_2$ соединяют с точкой глубины горловины x прямыми, представляющими собой края (сгибы) планок, и продолжают их на некоторое расстояние от точки x вниз. Затем от точек x_1 и x_2 проводят прямые, параллельные линиям сгиба планок — $д_1x$ и $д_2x$, и получают пересечения, обозначенные на чертеже буквами a_1 и a_2. Прямая, соединяющая эти точки (a_1 и a_2), определяет положение низа планок.

Таким образом, на чертеже (см. рис. 626) контур выреза горловины обозначится $x_1a_1a_2x_2$, а контуры планок — $x_1д_1a_2a_1x_1$ и $x_2д_2a_1a_2x_2$. Любой из этих контуров (например, $x_1д_1a_2a_1$) переводят на другой лист бумаги и, причертив к нему по всем сторонам, кроме линии сгиба, припуски на швы шириной 1,5 см, получают чертеж выкройки планки (рис. 627).

Выкройка укрепляющей обтачки. Для построения этой выкройки на чертеже (см. рис. 626) на линиях выреза горловины намечают точки a_3 и a_4 на расстоянии 3 см от точек соответственно a_1 и a_2. Полученный контур нижней части выреза горловины (без планок) — $a_3a_1a_2a_4$ переводят на другой лист бумаги и параллельно линиям этого контура причерчивают припуски на швы, как показано на рис. 628. На нижнем припуске ставят контрольную метку, опреде-

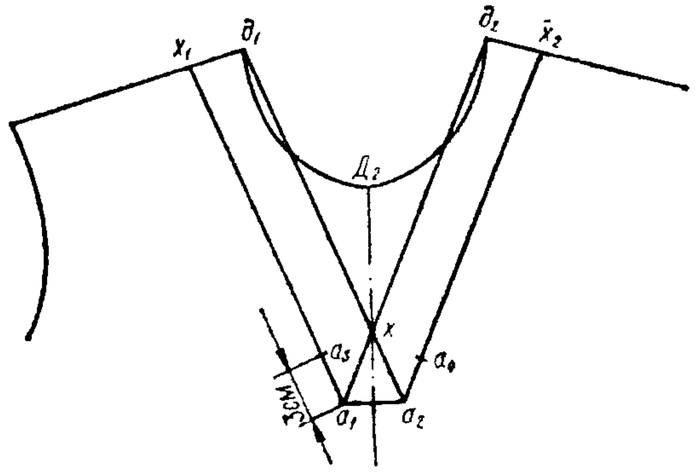


Рис.626

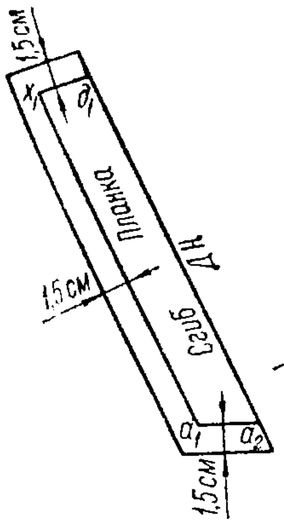


Рис.627

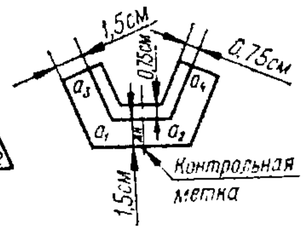


Рис.628

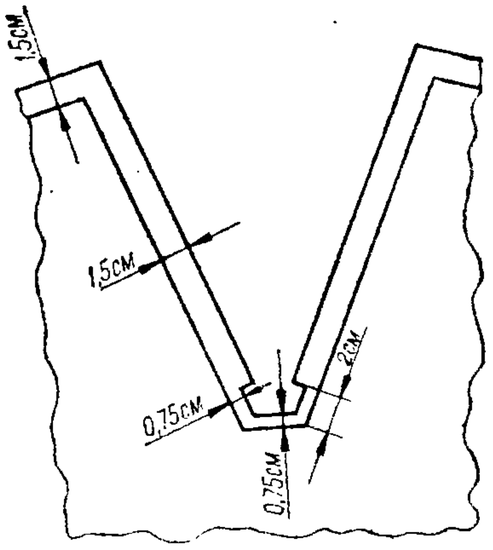


Рис.629

ляющую место совмещения обтачки с линией середины переда при последующей обработке.

При отмелке и подрезке припусков на ширину швов по горловине уже выкроенного ранее переда следует руководствоваться рис. 629, на котором указаны ширина припусков, а также размеры высечек для уменьшения общей толщины швов при последующем втачивании планок.

Построенные выкройки вырезают, и по ним выкраивают обтачку и две планки, соблюдая указанное на

выкройках направление нитей основы (*ДН*). Планки могут быть выкроены и под углом 45° к направлению нитей основы. Такой раскрой обусловливается обычно характером и направлением рисунка на планке.

Поскольку планки делаются двойными, линию, обозначенную на чертеже выкройки $д_1а_2$, при раскрое совмещают со сгибом ткани.

Последовательность обработки

Как и во всех рассматриваемых далее вариантах изделий с планками, в данном случае прежде всего обрабатывают планками горловину переда, а затем уже сметывают и стачивают плечевые швы и обрабатывают горловину спинки.

Выкроенную **укрепляющую обтачку** накладывают изнаночной стороной на изнанку переда так, чтобы контрольная метка обтачки совпала с линией середины переда, а обрезные края горловины и обтачки совместились. В таком положении укрепляющую обтачку наметывают и притачивают со стороны основной детали швом шириной 0,75 см (рис. 630).

Планку (каждую в отдельности) складывают пополам изнанкой внутрь, приутюживают, а затем сметывают и стачивают по всей длине швом шириной 1,5 см. Эта машинная строчка определяет ширину планки после втачивания ее в горловину (рис. 631).

Планки, выкроенные под углом 45° к направлению нитей основы, для предохранения от растяжения при носке изделия выполняют с **прокладками**. Обработка таких планок аналогична, например, обработке листочки с прокладкой в прорезном кармане (см. стр. 162 и рис. 288).

Заготовленные планки лицевыми сторонами накладывают на лицевую сторону переда изделия так, чтобы обрезные края горловины и планок совместились, и приметывают (рис. 632). Притачивание производят швом шириной 1,5 см со стороны планок от плечевого края до нижней линии горловины, по которой уже проходит машинная строчка укрепляющей обтачки.

Припуски на швы притачанных планок поочередно отгибают и получают доступ к припускам горловины переда и укрепляющей обтачки, которые надсекают от обрезного края в сторону углов, как изображено на рис. 633. Затем припуски на швы планок и основной детали вместе отгибают на изнаночную сторону переда,

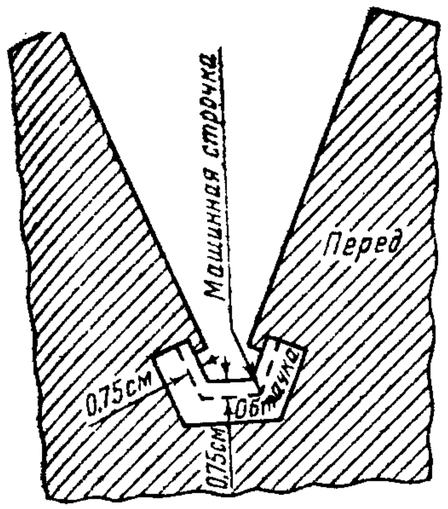


Рис. 630

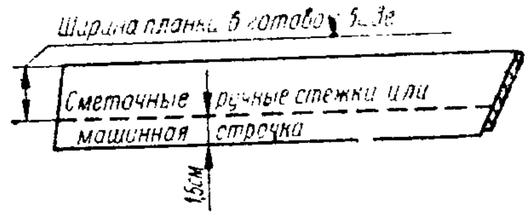


Рис. 631

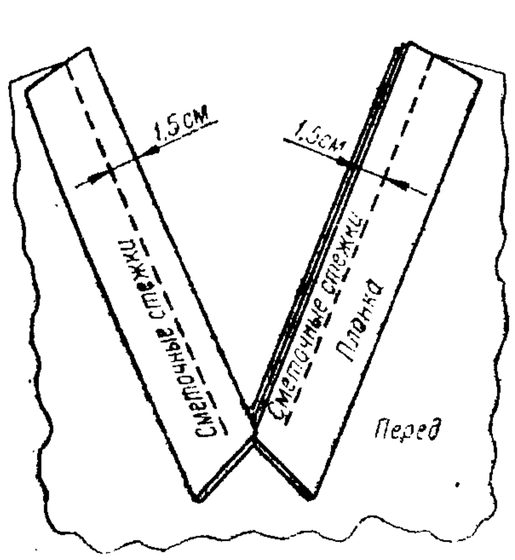


Рис. 632

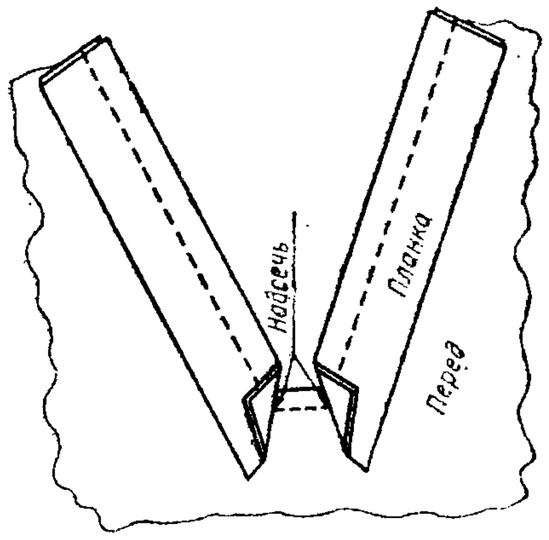


Рис. 633

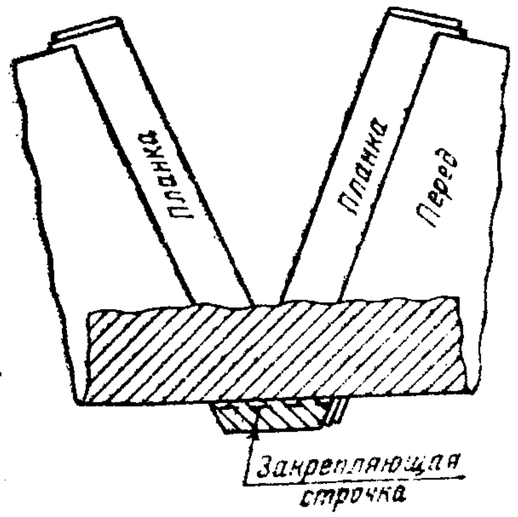


Рис. 634

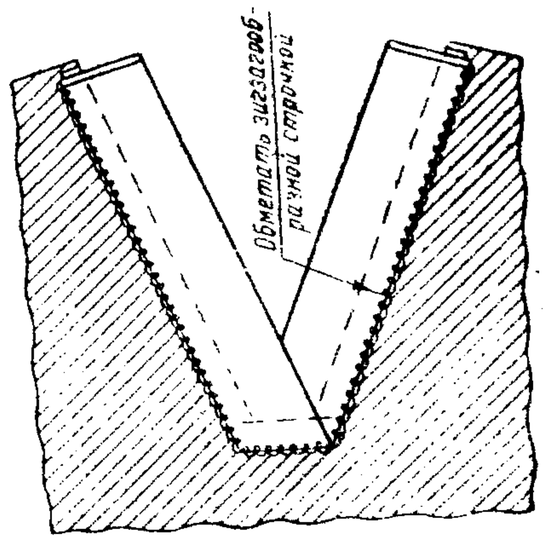


Рис. 635

а планки у основания горловины накладывают одна на другую, пропустив нижние концы их через разрезы. Припуск на ширину шва нижнего края горловины по машинной строчке отгибают также на изнанку и нижнюю линию горловины выравнивают.

Для соединения планок по низу горловины основную деталь отгибают вверх, как показано на рис. 634, после чего планки со стороны укрепляющей обтачки сметывают, стачивают по шву притачивания обтачки и все срезы обметывают зигзагообразной строчкой (рис. 635).

Обработку плечевых швов и горловины спинки делают способом, рассмотренным выше при описании обработки горловины кокеткой (см. стр. 329, рис. 614).

ОБРАБОТКА УГЛУБЛЕННОЙ ГОРЛОВИНЫ БЕЙКОЙ (рис. 636)

Изготовление выкроек

Выкройка бейки. Со вспомогательного чертежа на лист бумаги переводят контур верхней части переда по линиям плечевого края $П_3д_1$, горловины $д_1Д_2$ и середины переда (рис. 637, *а*). Для лучшего расположения бейки горловину рекомендуется расширить у плечевых швов на 0,75—1 см. Принятую величину расширения отмеряют по линии плеча влево от точки $д_1$: $д_1x_3=1$ см. На такую же величину расширяют горловину и по плечу спинки (рис. 637, *б*): $a_2a_3=д_1x_3$.

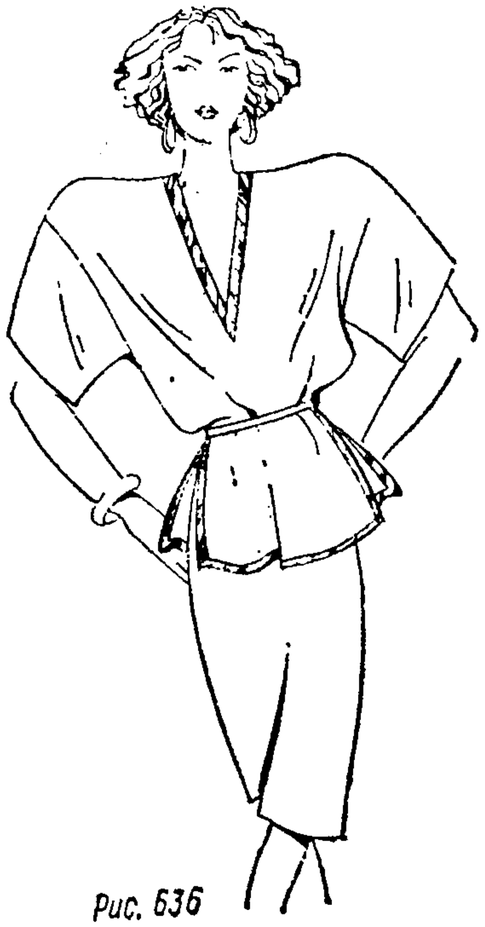


Рис. 636

Величину углубления горловины принимают в соответствии с фасоном или по желанию исполнителя и отмеряют ее от точки $Д_2$ вниз по линии середины переда (точка x_2). Точки x_3 и x_2 соединяют прямой.

По линии плеча отмеряют

ширину бейки x_3x_1 (обычно 3—3,5 см) и параллельно линии x_3x_2 проводят прямую, соответствующую вырезу горловины переда. Кроме того, на чертеже (см. рис. 637) намечают длину укрепляющей обтачки xx_4, равную 7 см.

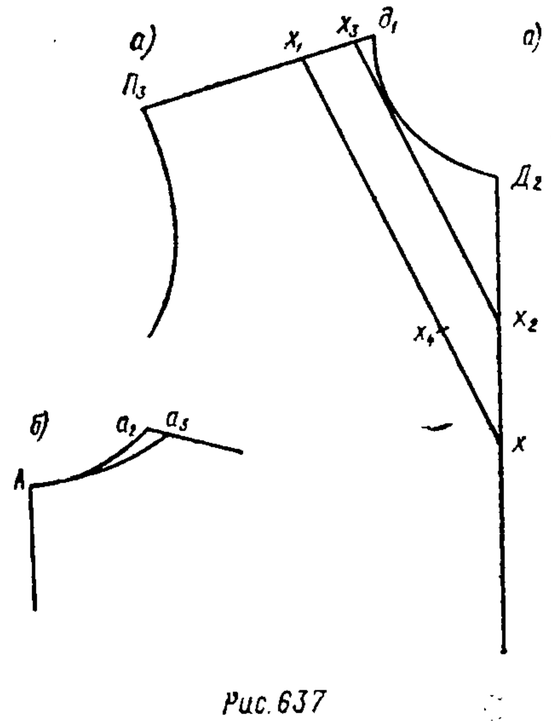


Рис. 637

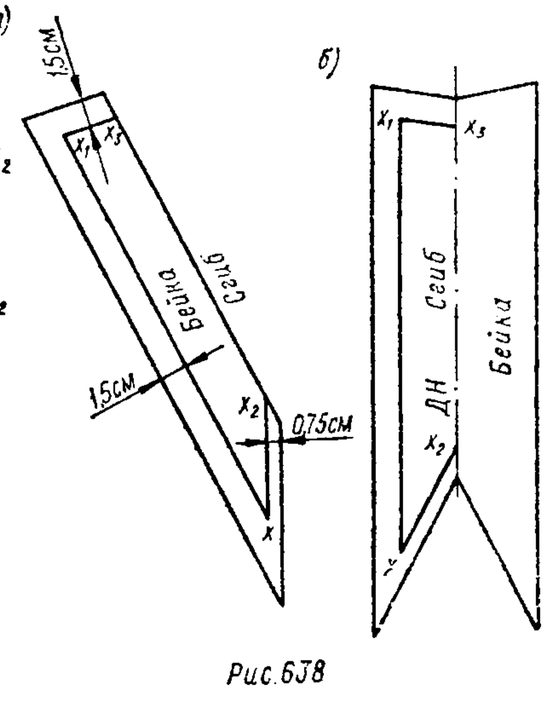


Рис. 638

Для изготовления выкройки контур бейки, обозначившийся на чертеже буквами $x_3x_2xx_1x_3$, переводят резцом на другой лист бумаги с таким расчетом, чтобы

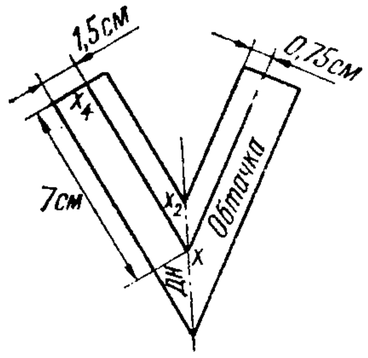


Рис. 639

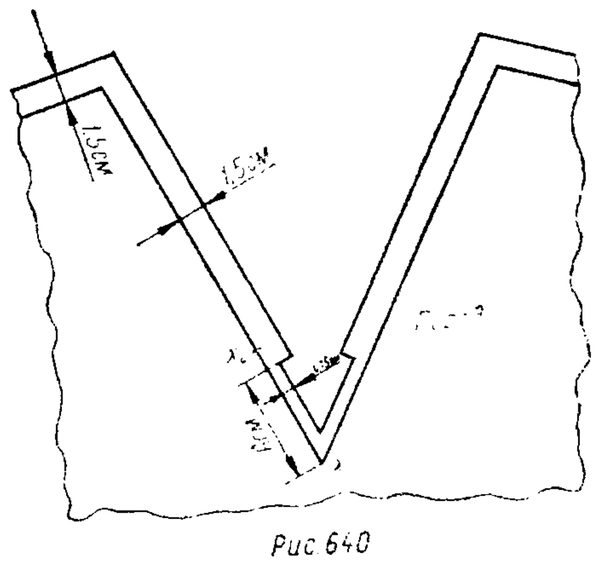


Рис 640

в дальнейшем можно было согнуть бумагу по линии x_3x_2. По трем сторонам бейки (кроме линии сгиба x_3x_2) прочерчивают припуски на швы в размерах, указанных

на рис. 638, *а*. Поскольку бейка делается двойной, лист бумаги перегибают по линии x_3x_2 и края причерченных припусков обкатывают резцом, затем бумагу расправляют, следы резца обводят карандашом и получают полную выкройку бейки, показанную на рис. 638, *б*.

Выкройка укрепляющей обтачки. С чертежа (см. рис. 637) на другой лист бумаги переводят угол x_4xx_2, образованный линиями горловины и середины переда. Параллельно линии горловины xx_4 причерчивают припуски, размеры которых указаны на рис. 639. Перегнув лист по линии xx_2, вычерченный контур переводят резцом на нижний слой бумаги. Затем лист развертывают и, сделав обрисовку следов резца, получают полную выкройку обтачки.

По вырезанным выкройкам раскраивают из ткани две полоски для бейки и укрепляющую обтачку, соблюдая указанное на выкройках направление нитей основы.

При отмелке и подрезке припусков на швы по горловине ранее выкроенного переда следует руководствоваться рис. 640, на котором показаны размеры припусков и высечек на них, необходимых для уменьшения толщины швов при последующей обработке.

Последовательность обработки

Заготовка бейки. Выкроенные полоски бейки лицевыми сторонами внутрь накладывают друг на друга, уравнивают срезы, сметывают и стачивают по сто-

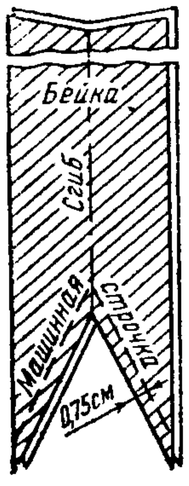


Рис.641

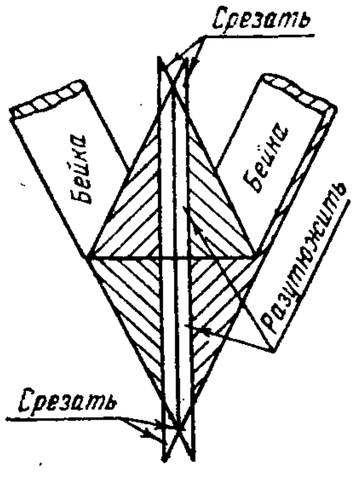


Рис.642

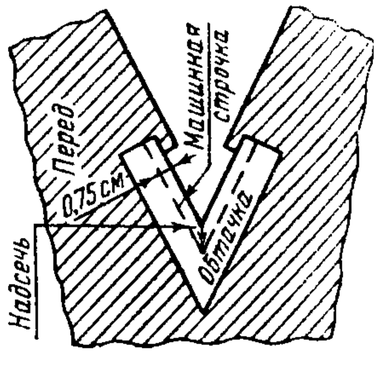


Рис.643

ронам угла швом шириной 0,75 см (рис. 641). Затем полоски каждую в отдельности складывают по линиям сгибов изнаночной стороной внутрь и, отогнув угол

бейки вверх, швы разутюживают, как показано на рис. 642. Излишки припусков в углах срезают.

Притачивание укрепляющей обтачки. На изнаночную сторону основной детали (переда) накладывают изнаночной стороной укрепляющую обтачку так, чтобы внутренние обрезные края их совпали (рис. 643), и наметывают. Притачивают обтачку со стороны основной детали швом шириной 0,75 см. Запасы шва обтачки и основной детали в углу надсекают (см. рис. 643), после чего обтачку приутюживают, а широкие припуски ее (1,5 см) отгибают и поочередно с каждой стороны заутюживают в сторону горловины (рис. 644).

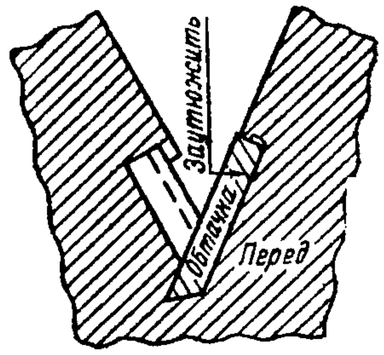


Рис.644

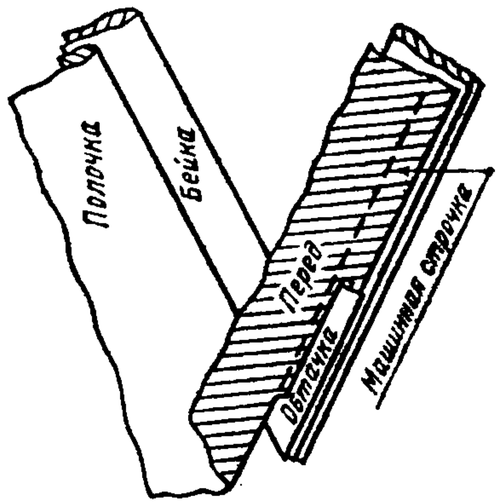


Рис.645

Притачивание бейки. Левую часть основной детали (переда), начиная от угла горловины, перегибают на правую часть переда лицевой стороной внутрь так, чтобы сгиб и ранее намеченная линия притачивания бейки расположились по одной прямой, как показано на рис. 645. В таком положении основную деталь накладывают на лицевую сторону заготовленной бейки, совмещают их срезы по всей длине, т. е. от плечевого края до угла укрепляющей обтачки, и сметывают.

Таким же образом поступают и с правой частью основной детали (переда). Затем сметанные детали стачивают со стороны основной детали швом шириной 1,5 см, причем машинную строчку ведут от плечевого края до угла горловины.

Следует иметь в виду, что от начала обтачки строчка должна проходить у самого заутюженного сгиба обтачки, не захватывая последней (см. рис. 645). В углу горловины, не вынимая иглы, поднимают лапку швейной

машины и для продолжения строчки по второму краю горловины всю деталь поворачивают вокруг иглы. Отогнув правую часть основной детали, получают доступ к срезам деталей по правой стороне горловины. Теперь лапку машины опускают и продолжают машинную строчку, которую ведут по основной детали сначала у самого заутюженного сгиба обтачки и далее до второго плечевого края.

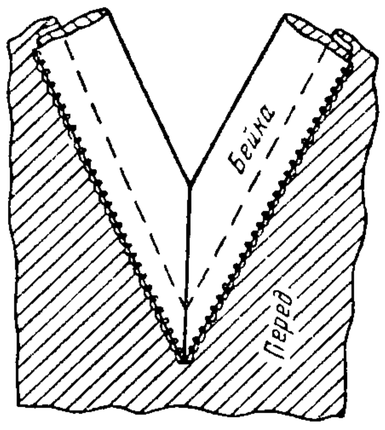


Рис.646

Притачав бейку, шов приутюживают и все срезы обметывают зигзагообразной строчкой (рис. 646).

* * *

Для придания изделию большей нарядности бейку нередко делают двухцветной, т. е. выполняют из двух полосок различных по цвету тканей. В этом случае на чертеже выкройки (см. рис. 638, *б*) дополнительно проводят линию x_5x_6, разграничивающую разноцветные полоски бейки (рис. 647). Местоположение этой линии

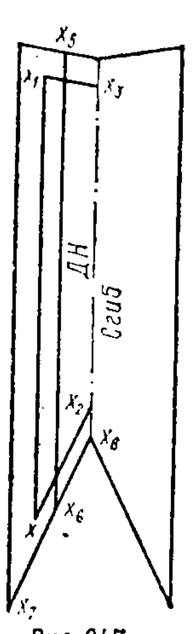


Рис.647

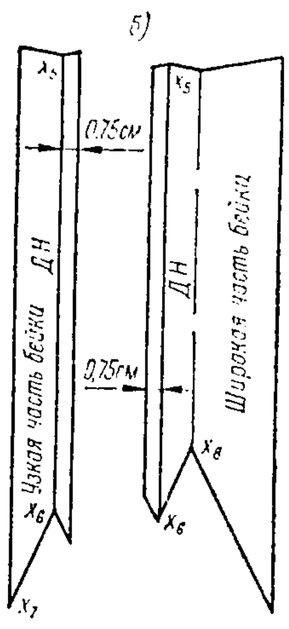


Рис 648

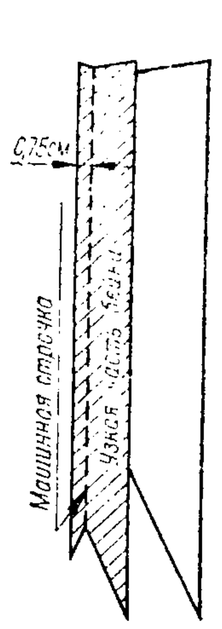


Рис.649

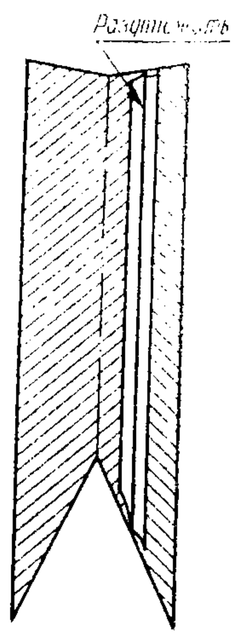


Рис. 650

зависит от выбранной ширины этих полосок. С дополненного таким образом чертежа выкройки на другой лист бумаги переводят отдельно контуры частей двухцветной бейки, расположенных влево и вправо от линии x_5x_6 (рис. 648, *а* и *б*).

Поскольку обе полоски бейки будут впоследствии по этой линии стачиваться, необходимо предусмотреть припуски на шов шириной 0,75 см. При этом, как видно из рис. 648, нижние концы припусков у каждой части бейки обрисовываются не горизонтально, а под некоторым углом к линии x_5x_6. Направление нижнего конца каждого припуска проще всего определить, согнув бумагу по линии стачивания x_5x_6 и проведя резцом по линии x_7x_6 (для узкой части бейки — рис. 648, *а*) и по линии x_8x_6 (для более широкой части бейки — рис. 648, *б*).

Построенные выкройки вырезают и по каждой из них выкраивают две одинаковые полоски одного цвета.

Перед заготовкой бейки полоски разных цветов (одну узкую и одну широкую) складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, сметывают и стачивают швом шириной 0,75 см (рис. 649), после чего швы разутюживают (рис. 650).

Последующие операции по заготовке бейки и обработке ею горловины выполняются так же, как в рассмотренном выше варианте (одноцветная бейка).

ЗАСТЕЖКИ

Застежки могут размещаться на переде или спинке изделия, в боковом или плечевом шве, по фасонной линии, в соединительном шве юбки, у рукавов — на манжетах или в вытачках и т. д. В изделиях женской и детской одежды встречаются самые разнообразные застежки, отличающиеся как по виду применяемой фурнитуры (на пуговицах, кнопках, крючках, в виде завязок, на тесьме «молния» и др.), так и по месту их расположения.

Обработка застежек включает не только прикрепление соответствующей фурнитуры и изготовление петель, но также и обработку краев застегиваемых деталей или разреза застежки. Способы обработки зависят главным образом от расположения застежки на изделии и имеют свои особенности в тех случаях, когда она:

размещается в специальном разрезе, сделанном на цельной детали и не доходящем до низа;

соединяет две отдельные детали или края одной и той же детали (например, манжеты) и располагается по всей длине их;

размещается в том или другом шве изделия;

располагается в складке.

В то же время при всех перечисленных вариантах расположения обработка застежек на пуговицах (кнопках, крючках) отличается от обработки при застегивании изделия на «молнии».

Для выполнения любой застежки на соединяемых ею краях деталей или разреза должна быть намечена линия застегивания, по которой с одной стороны (в женской одежде — с правой) располагаются петли, крючки или накладки кнопок, а с другой — пришиваются пуговицы, основания кнопок или петли для крючков.

Линия застегивания не всегда располагается по оси симметрии изделия, т. е. по середине переда, спины и т. д. В соответствии с фасоном она может быть смещена в сторону. В этом случае с другой стороны симметрично линии середины переда (спины) иногда размещают второй ряд пуговиц декоративного назначения.

При всех вариантах застежек (за исключением механической застежки «молния») по сторонам разреза или краям застегиваемых деталей делают специальные припуски на заход («запáх») застежки не менее 1 см. В некоторых случаях (например, если застежка — по всей длине детали) эти припуски предусматриваются заранее — при построении чертежей выкроек соответствующих деталей, в других они образуются в процессе обработки застежек.

Обработка застежек основных деталей платья (блузы) нередко связана с обработкой горловины. В связи с этим некоторые варианты обработки застежек рассматриваются нами в соответствующих разделах.

Поскольку петли (за исключением «обметанных») выполняют обычно до обработки застежки, вначале рассмотрим, как они изготовляются.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЕТЕЛЬ

Одним из основных элементов застежек являются петли, которые бывают навесные и прорезные.

Навесные петли изготовляют из вытачного или крученого шнура и располагают по самому краю застегиваемой детали.

Прорезные петли обрабатывают одной или двумя обтачками, т. е. полосками ткани (обтачные

петли), обметывают ручными петельными стежками или на машине (обметные петли) [1].

На изделии или детали прорезные петли могут располагаться вертикально или горизонтально. Вертикальные петли намечают непосредственно на линии застегивания, а горизонтальные с таким расчетом, чтобы они пересекали линию застегивания и заходили за нее в сторону края застежки на 0,2—0,5 см (рис. 651).

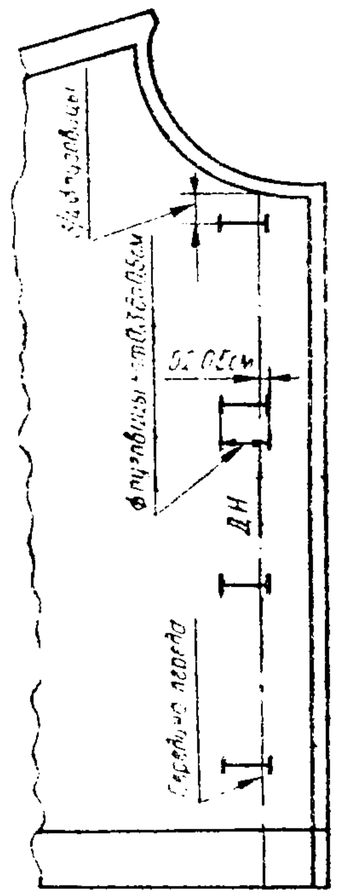


Рис. 651

Длина прорезной петли определяется в зависимости от размера пуговицы и должна быть больше диаметра последней на 0,3—0,5 см.

Размещение петель зависит главным образом от фасона изделия, но вместе с тем подчиняется некоторым правилам, выработанным практикой. Так, например, в цельнокроеных изделиях с застежкой по всей длине переда или спинки одну из петель намечают на линии талии, вторую — на верхнем конце застежки на расстоянии от него, равном $^3/_4$ диаметра пуговицы, остальные — между первыми двумя, а также вниз от линии талии с равными промежутками. Таким же образом размечаются петли, если застежка выполнена на цельной детали и не доходит до ее низа. В изделиях отрезных с застежкой до линии талии нижнюю петлю намечают на расстоянии не менее 1.5 см от талии вверх.

На рис. 651 показан образец разметки петель на полочке блузы с застежкой, выполненной на всю длину.

Обтачные петли

Разрезы петель такого типа обрабатываются одной или двумя обтачками. На рис. 652 представлена так называемая рамка обтачной петли, ограничивающая ее размеры в готовом виде, с лицевой стороны детали. Длина рамки соответствует длине петли (т. е. диаметру

[1] В настоящее время обметные петли выполняются главным образом на швейных машинах и указания по их изготовлению приводятся в соответствующих инструкциях.

пуговицы плюс 0,3—0,5 см). Ширина рамки берется не менее 0,3—0,4 см.

При обработке петли одной обтачкой разметку каждой петли на основной детали делают так, как показано на рис. 653, т. е. вначале мелом, а затем сметочными стежками намечают две параллельные прямые (линии прикладывания сгибов обтачек), расстояние между которыми берется равным удвоенной ширине рамки (т. е. двойной ширине петли в готовом виде).

Рис.652

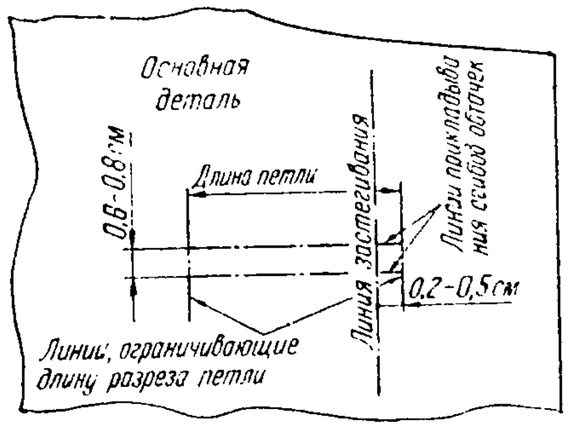


Рис. 653

Линии, ограничивающие длину петли, проводятся перпендикулярно к этим прямым. Длину обтачки принимают равной длине петли плюс 2 см, а ширину — шестикратной ширине рамки (в нашем примере — 0,4 × ×6=2,4 см).

Для удобства заготовки обтачек их выкраивают в виде одной цельной полоски ткани, общей для всех

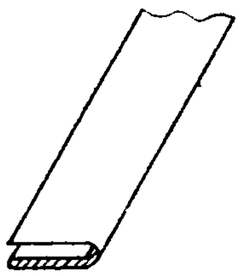


Рис 654

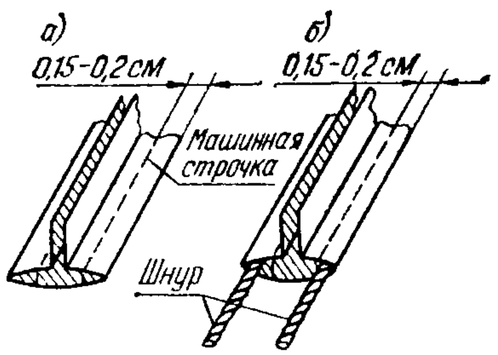


Рис. 655

петель. Длина такой полоски, очевидно, должна быть равна длине обтачки, умноженной на число петель, а ширина — соответствовать ширине обтачки. Выкраивая полоску из ткани, надо следить за тем, чтобы нити основы располагались по длине полоски.

Выкроенную полоску по всей длине, изнанкой внутрь, складывают в три слоя, как показано на рис. 654, и сгибы приутюживают. Затем два верхних слоя отгибают срезами вверх (рис. 655, *а*) и вдоль приутюженных сгибов на расстоянии от них, равном половине ширины рамки (в нашем примере — 0,4 : 2=0,2 см), прокладывают машинные строчки. Таким образом, уже при заготовке обтачек достигается одинаковая ширина петель. Если петли обрабатывают обтачкой со шнуром,

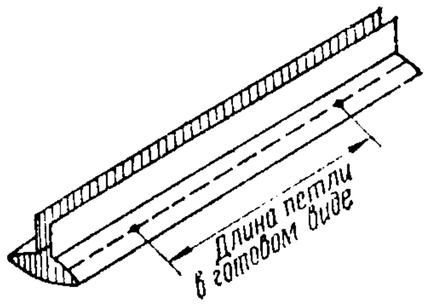


Рис.656

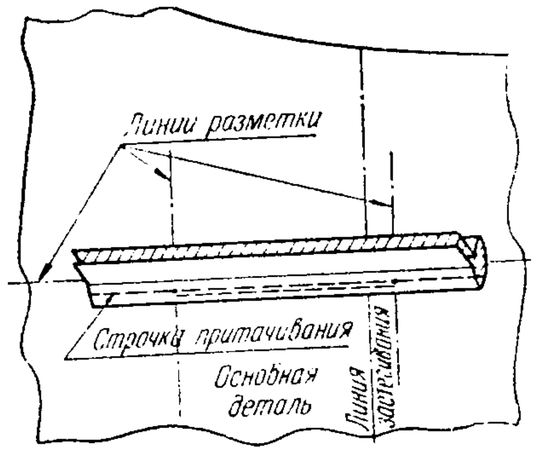


Рис.657

то последний вкладывается в сгибы предварительно, а затем застрачивается так, чтобы ткань плотно облегала шнур (рис. 655, *б*).

Заготовленную полоску разрезают на равные части по числу петель и на каждой обтачке намечают мелом начало и конец петли (рис. 656). Затем каждую обтач-

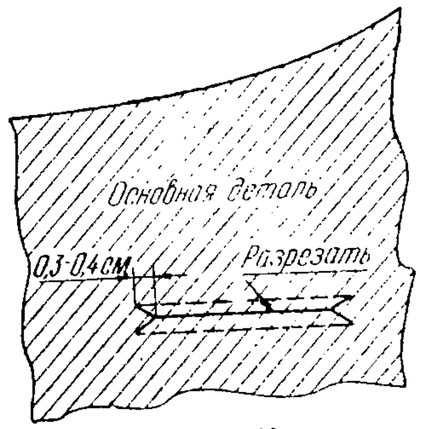


Рис.658

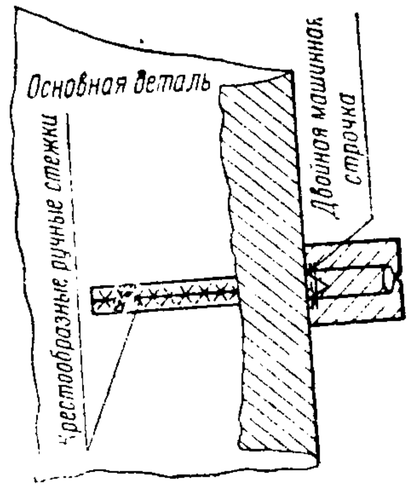


Рис 659

ку поочередно накладывают на лицевую сторону детали и, расположив по разметке, как показано на рис. 657, приметывают и притачивают по строчкам, проложенным на обтачке, на участке между контрольными метками длины петли. Конец строчек закрепляют обратной строчкой или узелками. После притачивания

всех обтачек следует проверить с изнаночной стороны, не смещены ли машинные строчки относительно друг друга по длине.

Разрез каждой петли делают со стороны изнанки от середины в обе стороны строго по середине между

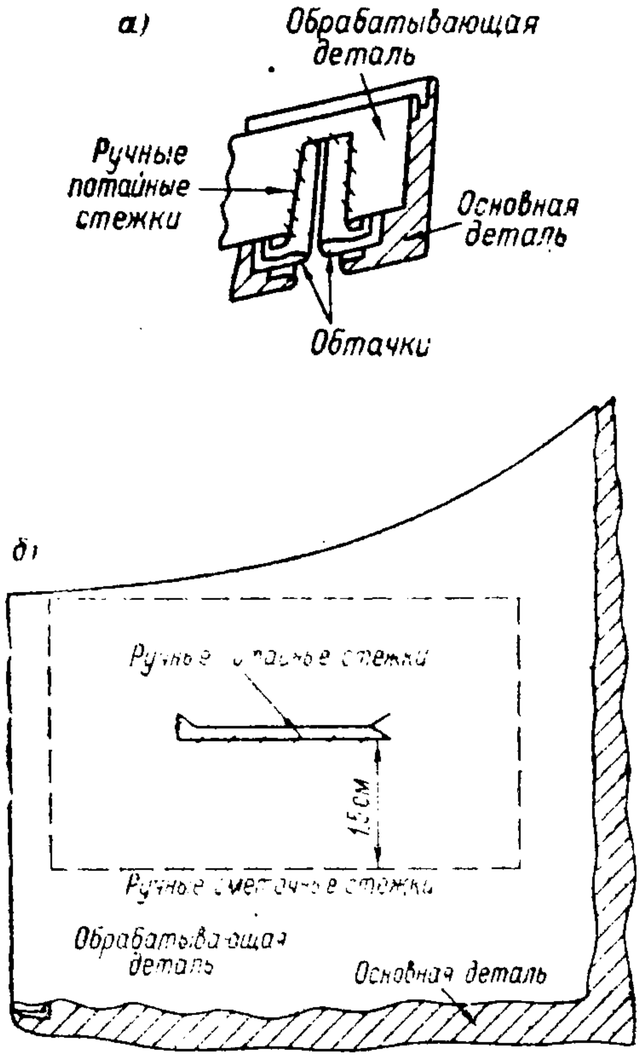


Рис. 660

строчками притачивания. При этом основную деталь разрезают вместе с обтачкой, не доходя до концов строчек на 0,3—0,4 см, после чего по направлению к концам строчек делают наклонные рассечки (рис. 658). Через разрез петли обтачку вывертывают с лицевой стороны детали на изнаночную так, что на лицевой стороне остаются только притачанные сгибы ее. Уголки, образованные рассечками, выравнивают, отогнув основную деталь, и закрепляют на обтачке двойной машинной строчкой, как показано на рис. 659.

Во избежание деформации петель во время последующей обработки застежки сгибы обтачек сметывают

ручными крестообразными стежками. После этого петли приутюживают с изнанки через влажный проутюжильник, подкладывая под обтачку плотную бумагу.

С изнаночной стороны обтачки петель закрываются обрабатывающей деталью застежки — подбортом, подпланкой, подманжетой. Очевидно, что против разрезов петель обрабатывающая деталь также должна быть разрезана. Предварительно, во избежание смещения обрабатывающей детали, ее временно наметывают на основную вокруг каждой петли, на расстоянии примерно 1,5 см, а затем разрезают точно против разрезов петель (рис. 660). Разрезы заканчивают наклонными рассечками подобно тому, как было сделано ранее на основной детали (см. рис. 658). Края каждого разреза подгибают внутрь до строчек, проложенных на обтачке, и подшивают ручными потайными стежками, после чего приутюживают и удаляют наметку.

На рис. 660 петля показана со стороны обрабатывающей (т. е. нижней) детали, причем край разреза подогнут и подшит только с одной стороны.

Обработка петли двумя обтачками. Прорезные петли, обработанные одной или двумя обтачками, по внешнему виду одинаковы, но в последнем случае отличаются большей прочностью в носке и хотя обработка их несколько сложнее, однако на сыпучих, малопрочных тканях применение таких петель предпочтительней.

Разметка петли на ткани для обработки ее двумя обтачками не отличается от разметки петли с одной обтачкой (см. рис. 653).

Для обработки петли двумя обтачками заготовляют две одинаковые полоски ткани, длина которых рассчитывается так же, как при обработке петель одной обтачкой (см. стр. 347), а ширина берется равной ширине рамки плюс 1,8—2 см (припуск на шов). При раскрое нити основы должны располагаться по длине полосок.

Каждую полоску складывают по длине вдвое изнаночной стороной внутрь и приутюживают, после чего на расстоянии, равном половине ширины рамки, прокладывают машинную строчку (рис. 661). Далее, как и в первом варианте обработки (одной обтачкой), каждую полоску разрезают на равные части по количеству петель и на всех заготовленных обтачках намечают границы петель.

На лицевую сторону основной детали поочередно накладывают обе обтачки, каждую сгибом к линии прикладывания, как показано на рис. 662. В таком поло-

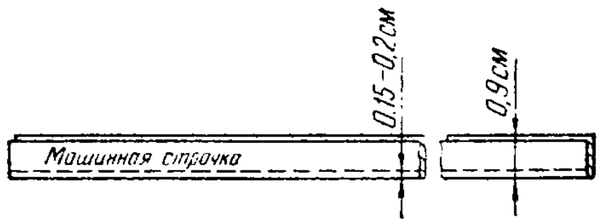


Рис. 661

жении обтачки приметывают и притачивают по ранее проложенным на обтачках машинным строчкам на участке между границами длины петли.

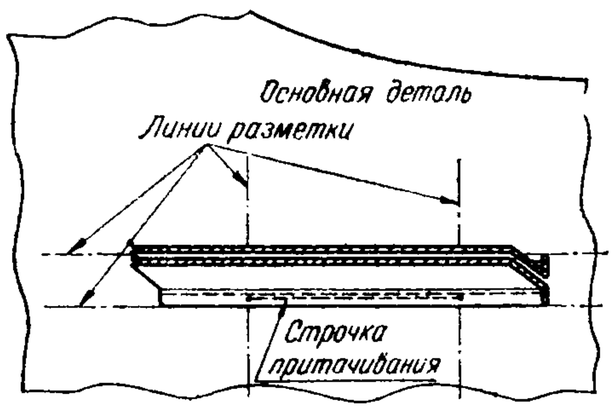


Рис 662

Приемы и последовательность дальнейшей обработки петель двумя обтачками не отличаются от приведенных выше для петель с одной обтачкой.

Навесные петли

Шнур для навесных петель подбирают в цвет детали или контрастного цвета. Крученый шнур берется готовым. Для изготовления вытачного шнура выкраивают косую полоску[1] из основной или подобранной по цвету отделочной ткани (рис. 663). Ширина полоски должна быть тем больше, чем толще ткань, но в основном зависит от выбранной ширины шнура и берется примерно в четыре раза шире последнего. Длину полоски определяют из расчета количества петель, а также их формы и размеров по фасону.

Выкроенную полоску складывают по длине лицевой стороной внутрь и стачивают посредине, стараясь при

[1] Под углом 45° к направлению нитей основы.

этом как можно сильнее ее растянуть. После стачивания полоску вывертывают на лицевую сторону. Можно воспользоваться для этого толстой иглой с двойной ниткой с узлом, которую продевают в сгиб стачанной полоски, а затем проталкивают в сгибе через всю полоску ушком вперед (рис. 664, *а*). При этом шнур вытягивается за ниткой и постепенно вывертывается (рис. 664, *б*).

Способы прикрепления навесных петель, изготовленных как из крученого, так и из вытачного шнура, оди-

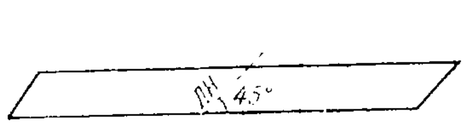


Рис 663

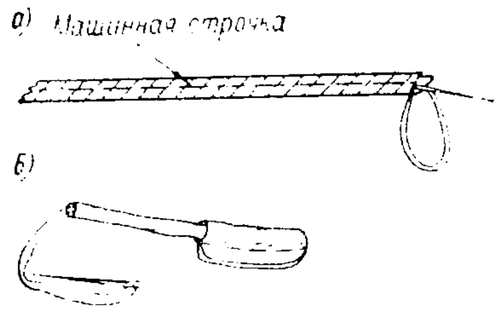


Рис 664

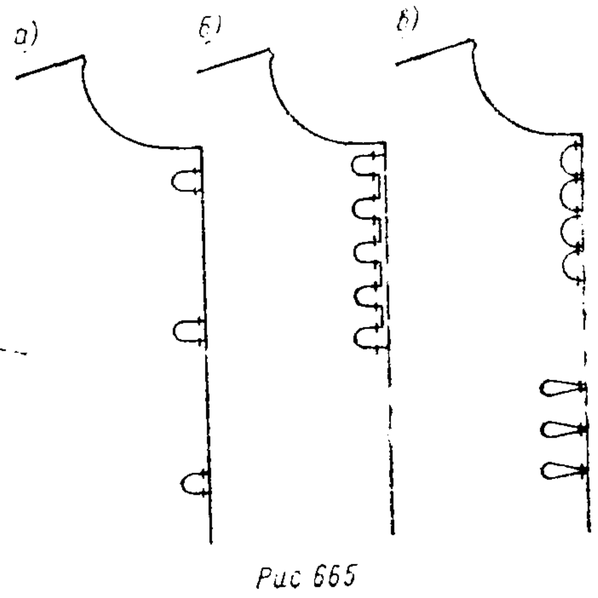


Рис 665

наковы и зависят лишь от расстояния между петлями на изделии. Если петли расположены на значительном удалении друг от друга (рис. 665, *а*), то заготовленный шнур разрезают на несколько частей по количеству петель и каждую петлю прикрепляют самостоятельно. При расстоянии между петлями не более 1,5 см все петли образуются целым, неразрезанным шнуром (рис. 665, *б*). В том и другом случае петлям может быть придана различная форма, несколько вариантов которой показано на рис. 665, *а*, *б* и *в*.

Для прикрепления петель (или соответствующим образом изогнутого цельного шнура) их накладывают на лицевую сторону детали по сделанной ранее разметке так, чтобы концы были направлены в сторону среза, и в таком положении закрепляют на припуске шва тремя-четырьмя ручными стежками. Затем на лицевую сторону детали с прикрепленными к ней петлями накладывают лицевой стороной вниз обрабатывающую деталь (например, на полочку — подборт, как на рис. 666, на манжету — подманжету и т. д.). Уравняв срезы, под-

борт наметывают и край застежки обтачивают, захватывая строчкой концы петель.

После отгибания обрабатывающей детали (подборта) петли будут иметь вид, представленный на рис. 667.

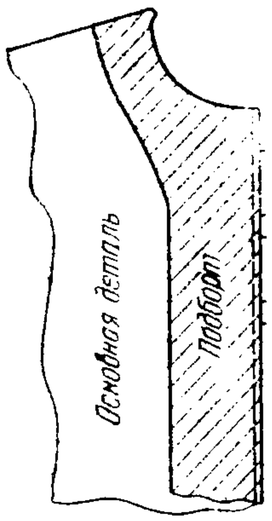


Рис 666

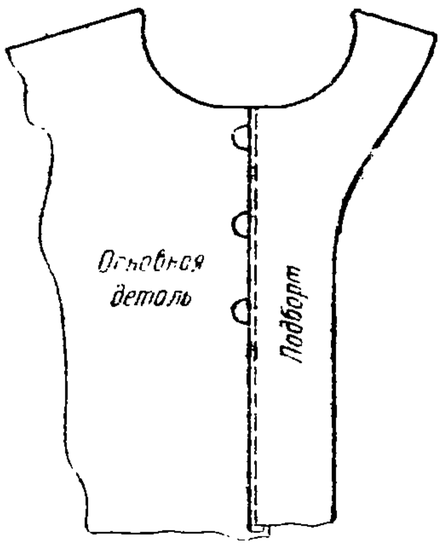


Рис. 667

Для увеличения прочности их крепления обрабатывающая деталь может быть дополнительно настрочена на запас шва, как показано на том же рисунке.

ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖЕК, НЕ ДОХОДЯЩИХ ДО НИЗА ИЗДЕЛИЯ

Разрезы застежек, не доходящих до низа изделия, обрабатывают одной или двумя обтачками или планками.

Обработка застежки одной обтачкой

Обработку застежки одной обтачкой применяют главным образом для застежек, расположенных на спине и рукавах. Этот вариант обработки наиболее прост по выполнению, но застежка получается менее прочной, чем при других способах обработки. Кроме того, некоторые особенности построения выкройки основной детали, связанные с таким способом обработки, делают невозможным применение его для тканей с рисунком в полоску и в клетку.

Для примера ниже рассматривается обработка застежки, расположенной на спинке изделия, отрезного по талии (рис. 668).

Построение выкройки спинки

На вспомогательном чертеже спинки (рис. 669) для образования припусков на обработку разреза застежки делают расширение ростка. С этой целью от точки *А* влево проводят короткую горизонтальную линию, по которой отмеряют 0,75 см, и полученную точку *а* соединяют прямой с низом изделия. В дальнейшем при раскрое эту прямую (в нашем примере *аТ*) совмещают со сгибом ткани.

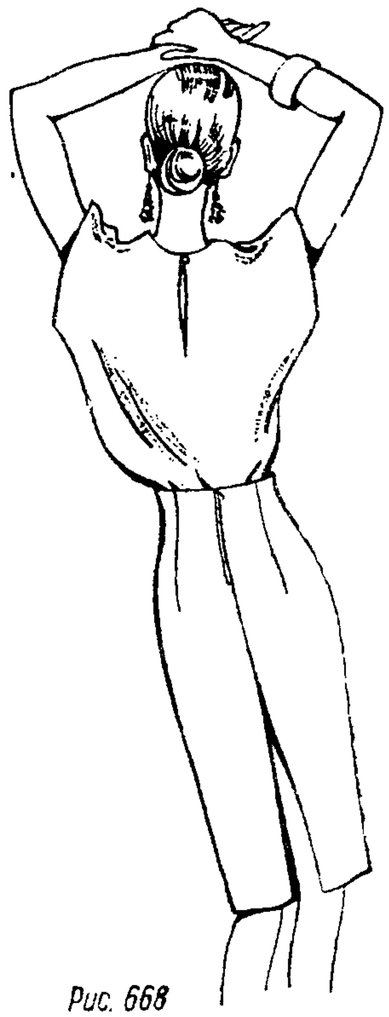


Рис. 668

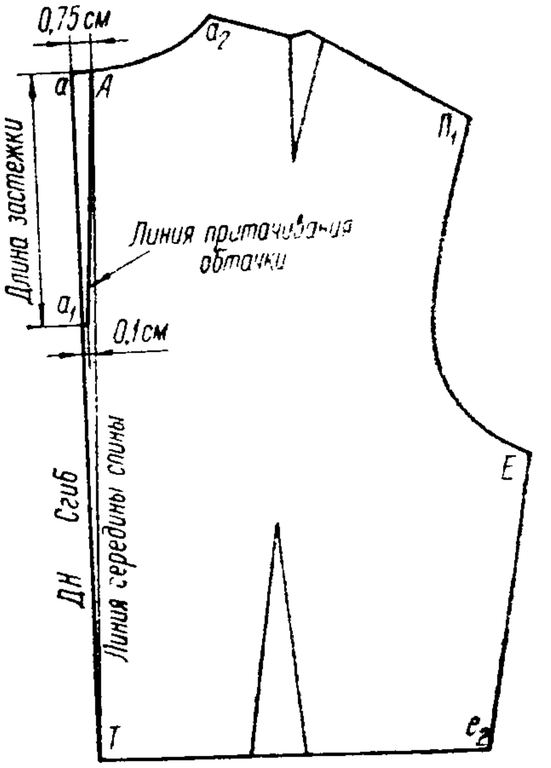


Рис. 669

Длину застежки отмеряют от точки *а* вниз. От полученной точки a_1 откладывают вправо 0,1 см и конец отрезка соединяют с точкой *А* прямой, которая представляет собой линию притачивания обтачки.

Построенную выкройку вырезают непосредственно из вспомогательного чертежа и по ней выкраивают спинку из ткани. После уточнения на примерке и внесения необходимых исправлений делают отмелку и подрезку припусков на швы в соответствии с рис. 670, затем намечают разрез застежки и линии притачивания обтачки.

Последовательность обработки

Рекомендуются два способа обработки застежки одной обтачкой. Первый из них применяют в случае застегивания с помощью кнопок, второй — для механических застежек «молния».

Способ первый. Для обработки разреза по долевой нити выкраивают из ткани изделия полоску (обтачку) шириной 3,5—4 см и длиной, равной удвоенной длине застежки плюс 1,5 см на ширину швов (рис. 671).

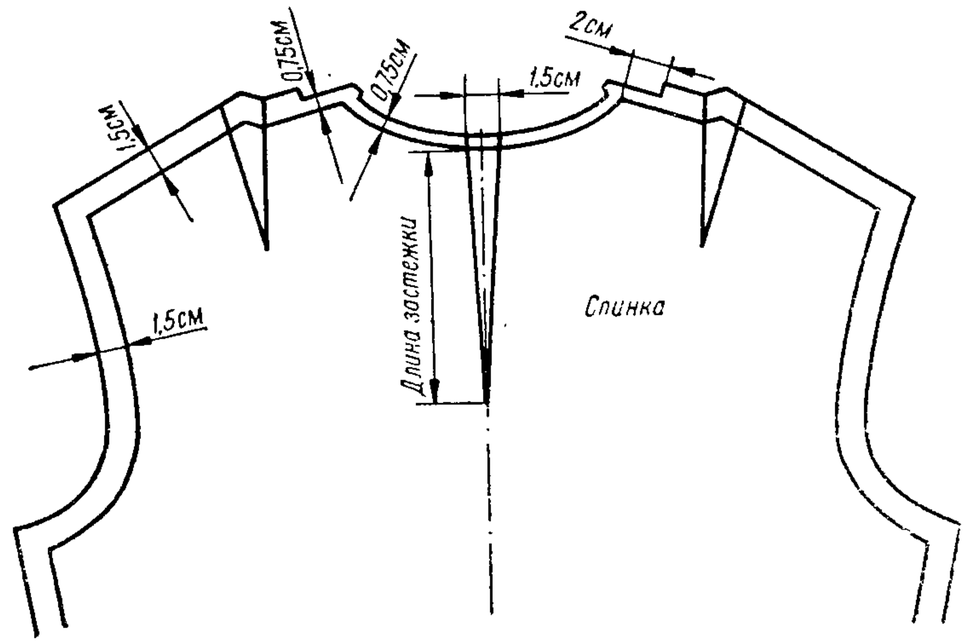


Рис.670

Продольные срезы обтачки подгибают на изнанку на 0,75 см и приутюживают (рис. 672, *а*). Затем обтачку складывают по длине изнанкой внутрь так, чтобы один из сгибов выступал за край другого на 0,1 см, как показано на рис. 672, *б*, и еще раз приутюживают.

Перед притачиванием обтачки основную деталь (спинку) разрезают по намеченной линии (рис. 673, *а*) и раздвигают так, чтобы стороны разреза расположились примерно по одной прямой (рис. 673, *б*). При этом намеченные на детали линии притачивания обтачки также расположатся, продолжая одна другую. В таком положении к основной детали вдоль разреза необходимо приметать, а затем притачать обтачку. Операция эта осложняется тем, что припуски на шов по краям разреза у основной детали имеют переменную ширину — 0,75 см в начале разреза, а к концу его уменьшаются до 0,1 см. В то же время запас шва обтачки одинаков по всей длине, и, следовательно, срезы припусков невоз-

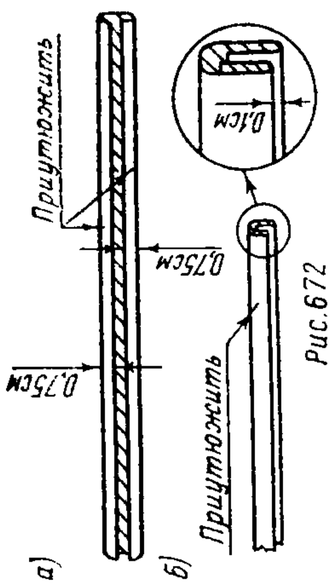


Рис.672

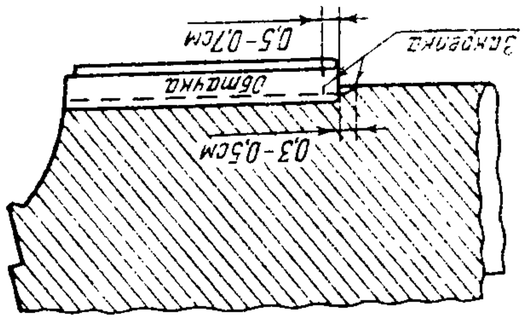


Рис 675

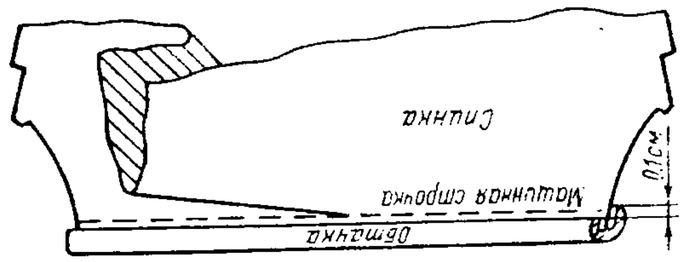


Рис 674

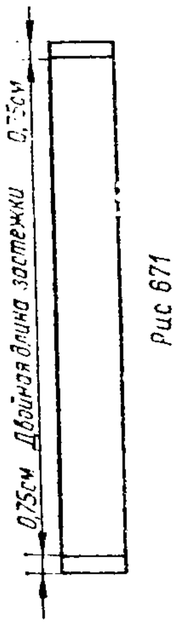


Рис 671

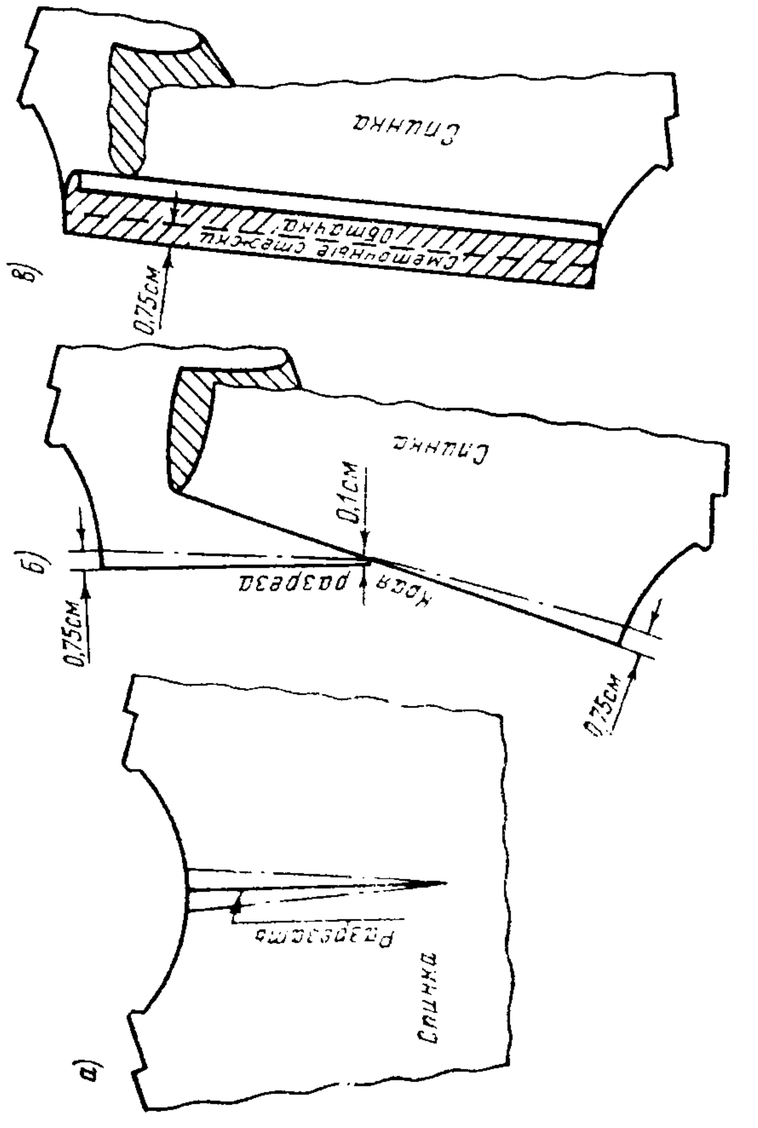


Рис 673

можно уравнять. Поэтому приметывание обтачки выполняют следующим приемом. Заготовленную обтачку накладывают на лицевую сторону основной детали так, чтобы сгиб припуска более узкой ее части расположился вдоль линии притачивания, затем припуск отгибают и обтачку приметывают по линии сгиба припуска (рис. 673, *в*).

По наметке обтачку притачивают со стороны основной детали, и шов приутюживают. Свободную (более широкую) часть обтачки перегибают на изнаночную сторону так, чтобы обтачка огибала запасы шва, а край ее закрывал машинную строчку на 0,1 см. В таком положении свободный край обтачки наметывают с изнаночной стороны детали, а затем притачивают с лицевой стороны, прокладывая строчку у самого шва (рис. 674). Приутюжив шов, деталь отгибают в ее первоначальное положение.

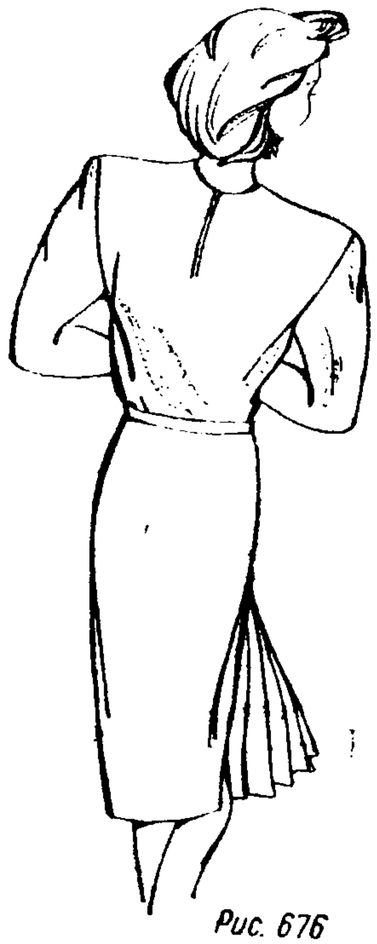


Рис. 676

В нижнем конце застежки делают закрепку. С этой целью основную деталь складывают по разрезу застежки лицевой стороной внутрь и поперек обтачки на расстоянии 0,5—0,75 см от нижнего края прокладывают машинную строчку, начиная от сгиба обтачки. У шва притачивания строчку поворачивают вниз и заканчивают на 0,3—0,5 см ниже застежки, где и закрепляют на сгибе детали (рис. 675).

Способ второй. В том случае, когда изделие будет застегиваться на «молнию» (рис. 676), для обработки разреза выкраивают обтачку, состоящую из двух частей. Кроме того, поскольку застежка такого типа выполняется, как правило, на спине и в изделиях без воротника, обтачку разреза целесообразно строить как одно целое с обтачкой ростка спины.

Построение выкройки обтачки делают на вспомогательном чертеже спинки с расширенным ростком (см. стр. 355, рис. 669). Длину обтачки, равную длине застежки плюс 3,5 см, отмеряют от точки *а* по линии *а1*

вниз (рис. 677, точка a_3). Ширину по плечевому краю (a_2a_6) принимают, как обычно, 3—3,5 см. Такой же ширины делают обтачку и внизу (a_3a_4=3—3,5 см). Внутренний край обтачки обрисовывают плавной кривой от точки a_6 к точке a_4, как показано на рис. 677. Линию притачивания обтачки в этом случае от точки *А* подводят прямо к концу разреза a_1. Контур обтачки $a_2aa_3a_4a_6a_2$ переводят с чертежа резцом на другой лист бумаги.

Для укрепления застежки внизу обтачку в нижней части делают стачной, причем начало шва стачивания намечают на 1 см выше конца застежки (на рис. 678 — точка a_5). Припуски на швы шириной 0,75 см причерчивают по всему контуру обтачки, за исключением участка a_5a.

Построенную выкройку вырезают, выкраивают по ней из ткани изделия одновременно обе части обтачки (правую и левую) и на них мелом или нитками намечают линии притачивания (на рис. 678 — Aa_1).

Выкроенные части обтачки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают долевые срезы и в нижней части сметывают и стачивают швом шириной 0,75 см (рис. 679). Припуски на швы разутюживают, развернув обтачку в положение, показанное на рис. 680. Затем обтачку по плечевым швам соединяют с обтачкой горловины переда, руководствуясь описанием подобной операции на стр. 311 и рис. 578—581. Внутренний и нижний края обтачек обметывают зигзагообразной строчкой, подгибают на 0,75 см на изнанку и застрачивают на расстоянии 0,1 см от сгибов.

Заготовленные таким образом обтачки накладывают на лицевую сторону изделия (плечевые швы которого уже стачаны), уравнивают срезы, совмещают линии разреза застежки на обтачке и на спинке и приметывают.

Притачивание производят со стороны обтачек, причем машинную строчку прокладывают по горловине и ранее намеченным на обеих частях обтачки линиям притачивания, в конце которых делают один поперечный стежок (рис. 681).

Между строчками основную деталь разрезают по намеченной на ней линии, причем внизу на 1 см разрез пройдет по шву стачивания обтачки. Затем обтачку перегибают через разрез на изнаночную сторону основной детали и приутюживают с образованием переходного канта.

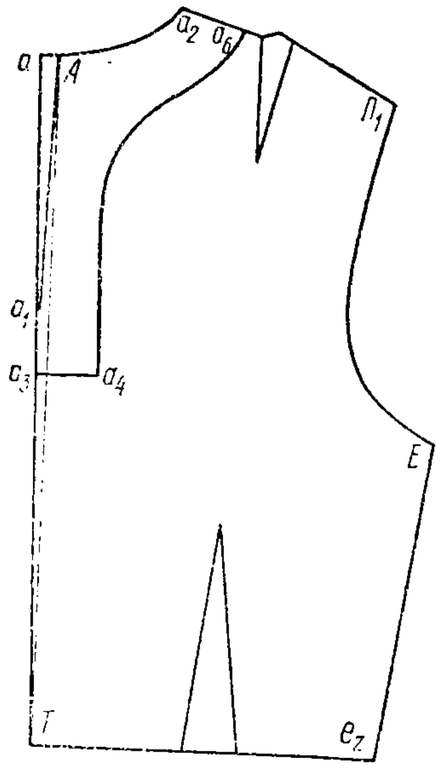


Рис. 677

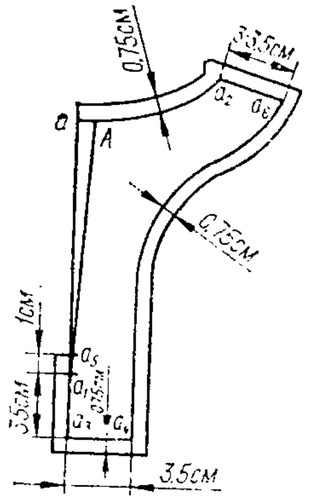


Рис. 678

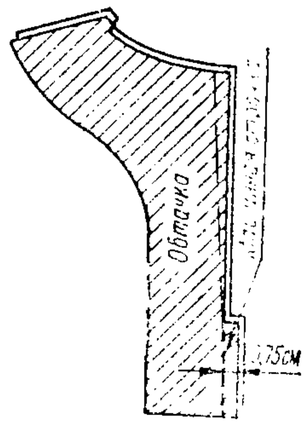


Рис. 679

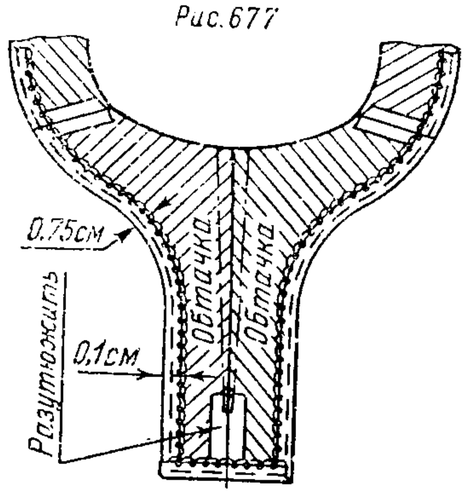


Рис. 680

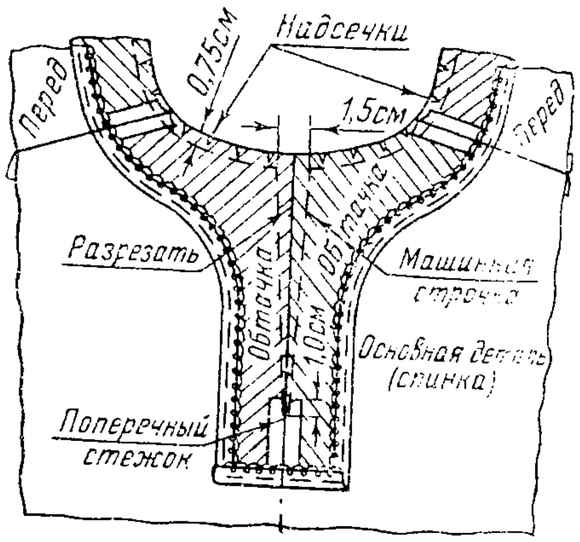


Рис. 681

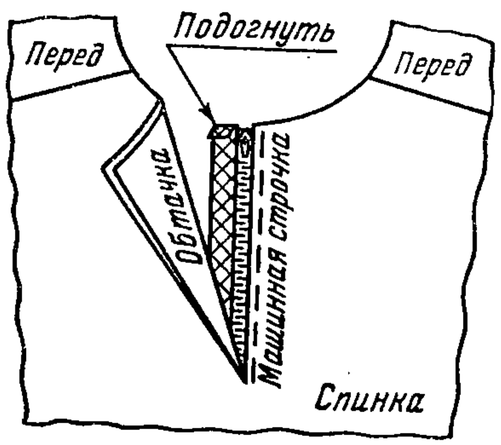


Рис. 682

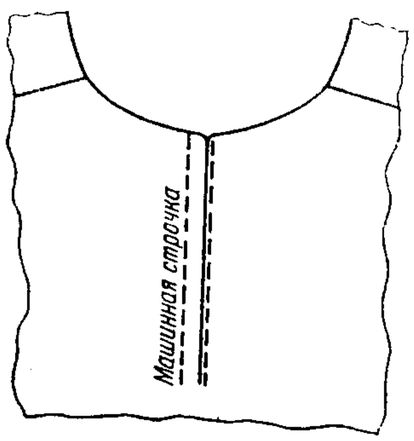


Рис. 683

Приемы обработки горловины обтачкой уже описаны ранее в соответствующем разделе (см. стр. 312—313, рис. 582, 583, 584).

Тесьму с застежкой «молния» подкладывают под обработанный разрез с изнаночной стороны основной детали так, чтобы правый край разреза расположился у самых металлических звеньев, и, подогнув верхний край тесьмы, приметывают (рис. 682). Притачивают тесьму у самого края разреза со стороны основной детали с помощью однодорожковой лапки. Затем тесьму застежки покрывают левым обработанным краем разреза с небольшим (0,1—0,2 см) заходом на правую сторону, наметывают и настрачивают на любом расстоянии от края в пределах ширины тесьмы (рис. 683).

Края тесьмы, лежащие на изнаночной стороне основной детали, настрачивают на обтачку, отгибая основную деталь (см. стр. 364 и рис. 699). В свою очередь, внутренние края обтачек прикрепляют к основной детали ручными потайными прикрепками с промежутками в 5—7 см.

Обработка застежки двумя обтачками

Обработку двумя обтачками применяют для застежек, расположенных посредине переда или спинки изделия (рис. 684).

В изделиях из тканей в полоску или в клетку при соответствующей подгонке рисунка этот способ обработки дает возможность сделать застежку почти незаметной или, наоборот, резко подчеркнутой. В изделиях из гладкокрашеных тканей помимо прямого назначения такая застежка может служить и отделкой. В этом случае обтачки выкраиваются из отделочной ткани.

При обработке разреза застежки двумя обтачками застегивание может выполняться с помощью пуговиц, кнопок и механической застежки «молния». В качестве примера ниже рассматривается застежка на кноп-

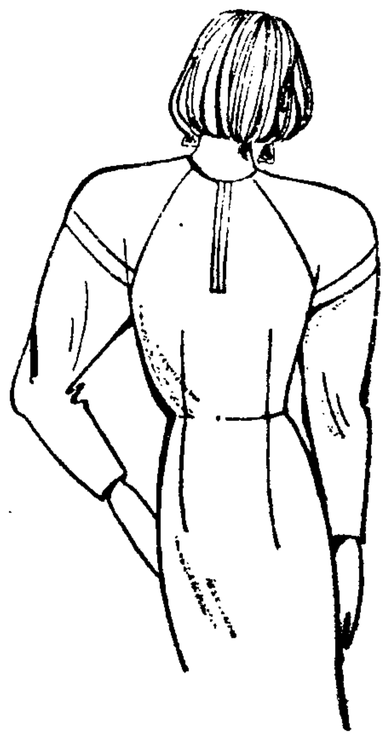


Рис. 684

ках или пуговицах, расположенная на спинке изделия.

Построение выкройки спинки

На вспомогательном чертеже спинки (рис. 685) намечают рамку застежки Aaa_1xA, длина которой Ax берется равной выбранной длине застежки, а ширина xa_1 — ширине одной обтачки в готовом виде, но не менее 0,5 см.

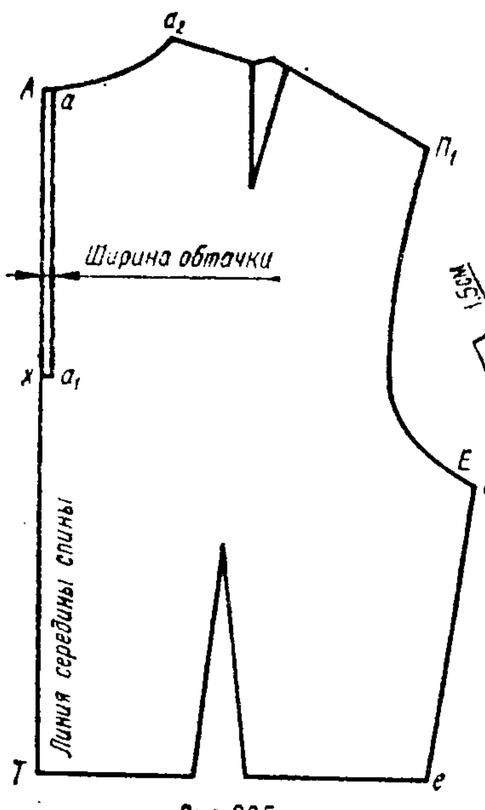


Рис 685

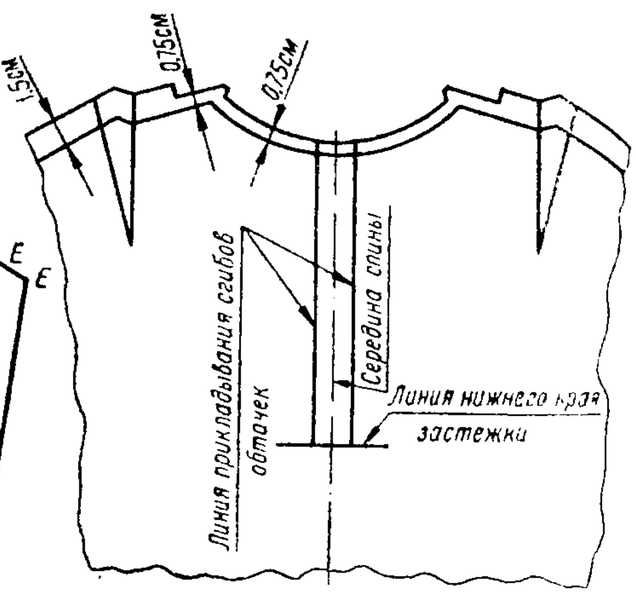


Рис 686

По вырезанной из вспомогательного чертежа выкройке спинку выкраивают из ткани и после уточнения на примерке и внесения необходимых поправок делают отмелку и окончательную подрезку припусков.

На выкроенной спинке по уточненным во время примерки размерам сначала мелом, а затем нитками намечают линии прикладывания сгиба обтачек и положение нижнего края застежки (рис. 686). Расстояние между линиями разметки должно быть равно удвоенной ширине всей рамки застежки (т. е. двух обтачек в готовом виде). Следовательно, при минимальной ширине одной обтачки 0,5 см это расстояние будет составлять $(0{,}5+0{,}5)\times 2=2$ см.

Заготовка обтачек

При застегивании на пуговицы или кнопки обтачки для обработки краев разреза застежки делают неодинаковой ширины, так как обтачка левого края разреза выполняется цельнокроеной с «подзором», закрывающим просвет застежки.

При построении выкройки широкой обтачки на листе бумаги (рис. 687, *а*) проводят вертикальную линию сгиба обтачки $бб_1$, длина которой равна длине рамки застежки плюс 1,5—2 см. Через точки $б$ и $б_1$ перпендикулярно к линии сгиба проводят две прямые. К линии сгиба обтачки слева причерчивают прямоугольник $бб_1б_3б_2$, основание которого $б_1б_3$ равно принятой ширине обтачки в готовом виде плюс 0,75 см на ширину шва. С правой стороны к той же линии $бб_4$ причерчивают второй прямоугольник $бб_1б_5б_4$ с основанием, равным удвоенной ширине обтачки плюс ширина подзора (обычно 3 см). В свою очередь, к линии $б_1б_5$ причерчивают третий прямоугольник шириной, равной двойной ширине подзора ($б_4б_6=6$ см), и посредине его проводят вспомогательную линию $б_7б_8$.

Верхний край обтачки на участке $б_6б_7$ должен соответствовать форме горловины спины. Для точной обрисовки этого участка ($б_7б_9$) рекомендуется наложить на чертеж обтачки выкройку спинки так, чтобы линия середины совместилась с линией $б_7б_8$.

Припуски на ширину шва (0,75 см) причерчивают по верхнему и боковому краям обтачки. В изделиях из тонких тканей припуск дается также и по нижнему краю, но только на ширину подзора $б_{10}б_5$ с заходом на обтачку на 0,75 см (см. рис. 687, *а*). Линии сгибов обтачки и подзора сначала на выкройках, а затем и на выкроенной детали обозначают контрольными метками.

Для построения выкройки узкой обтачки (рис. 687, *б*), с помощью которой обрабатывается правый край разреза застежки, проводят вертикальную линию сгиба обтачки $вв_1$ такой длины, как для широкой обтачки. К линии сгиба $вв_1$ справа причерчивают прямоугольник $вв_3в_2в_1$ с основанием, равным ширине обтачки в готовом виде плюс 0,75 см на запас шва, а слева от той же линии — прямоугольник $вв_1в_4в_5$ шириной 3 см. Верхний край обтачки $в_6в$ обрисовывают по форме ростка спины тем же приемом, что и при построении широкой обтачки.

Размеры припусков на обработку и расположение контрольных меток, обозначающих линию сгиба обтачки $вв_1$, показаны на рис. 687, *б*.

Построенные выкройки вырезают и по ним выкраивают обтачки на ткани с учетом направления *ДН*, указанного на выкройках. Линии сгибов намечают нитками или мелом.

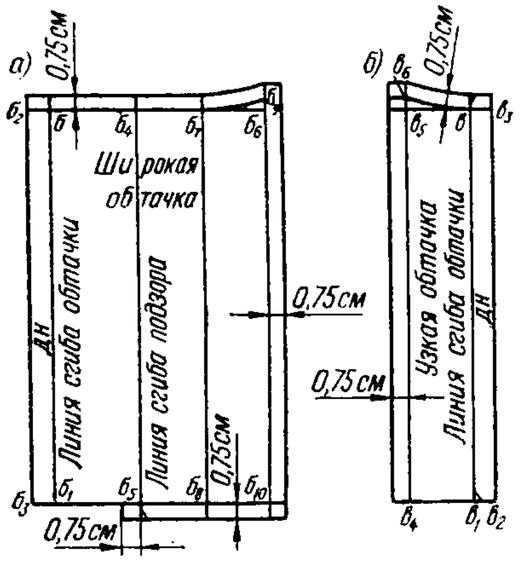


Рис. 687

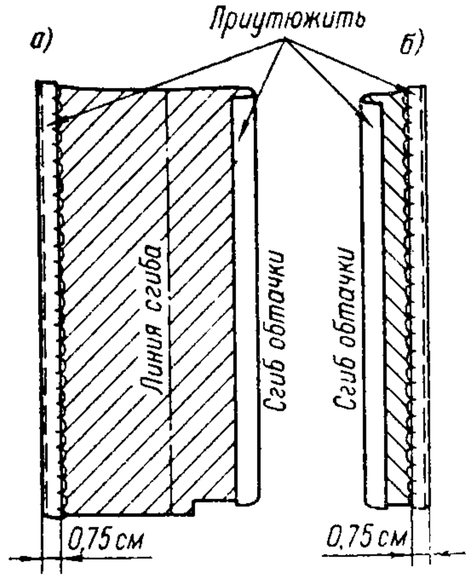


Рис 688

Перед притачиванием каждую из обтачек сгибают по намеченным линиям изнанкой внутрь и приутюживают. Внутренние срезы обтачек обметывают зигзагообразной строчкой, подгибают на изнанку на 0,75 см (запас шва), застрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от сгибов и также приутюживают (рис. 688, *а* и *б*).

Последовательность обработки

Широкую обтачку изнаночной стороной вниз накладывают на лицевую сторону спинки так, чтобы сгиб обтачки совместился с соответствующей линией разметки основной детали, приметывают и притачивают от горловины до уровня нижнего края застежки (рис. 689, *а*). Затем широкую обтачку отгибают влево, накладывают на спинку узкую обтачку и, совместив ее сгиб со второй линией разметки, приметывают (рис. 689, *б*).

Чтобы в дальнейшем при обработки горловины верхний край узкой обтачки можно было обтачать, отогнув обтачку по сгибу, притачивание последней производят в два приема. Сначала обтачку отгибают вправо, как показано на рис. 690, *а*, и машинную строчку

прокладывают у самой наметки по одному слою ткани обтачки на расстоянии 3—4 см от горловины; затем обтачку отгибают в первоначальное положение

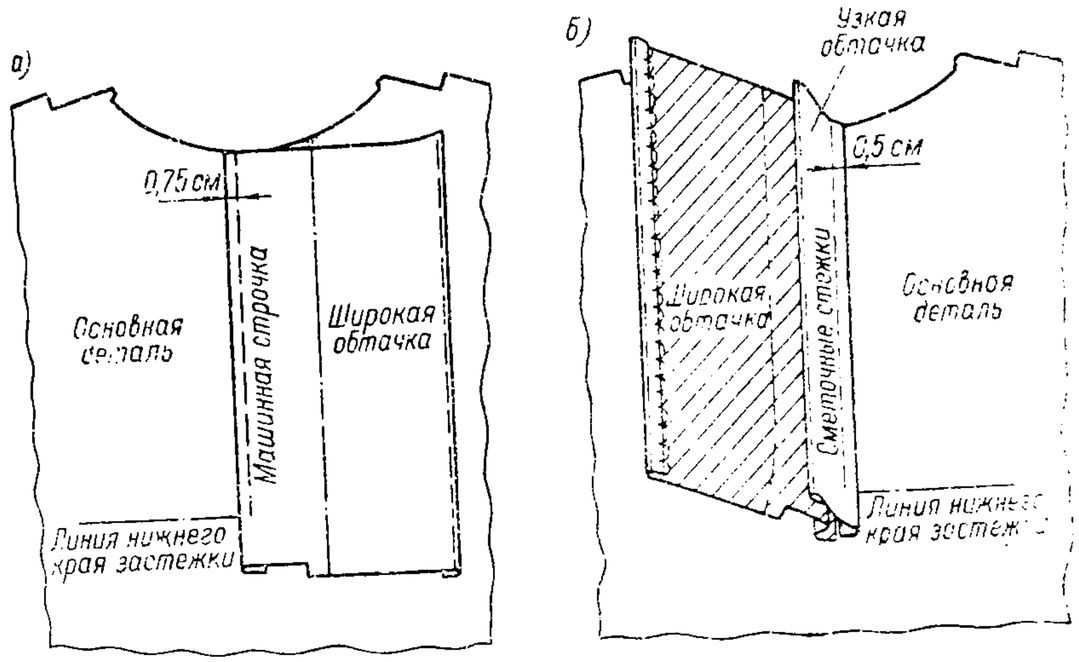


Рис. 689

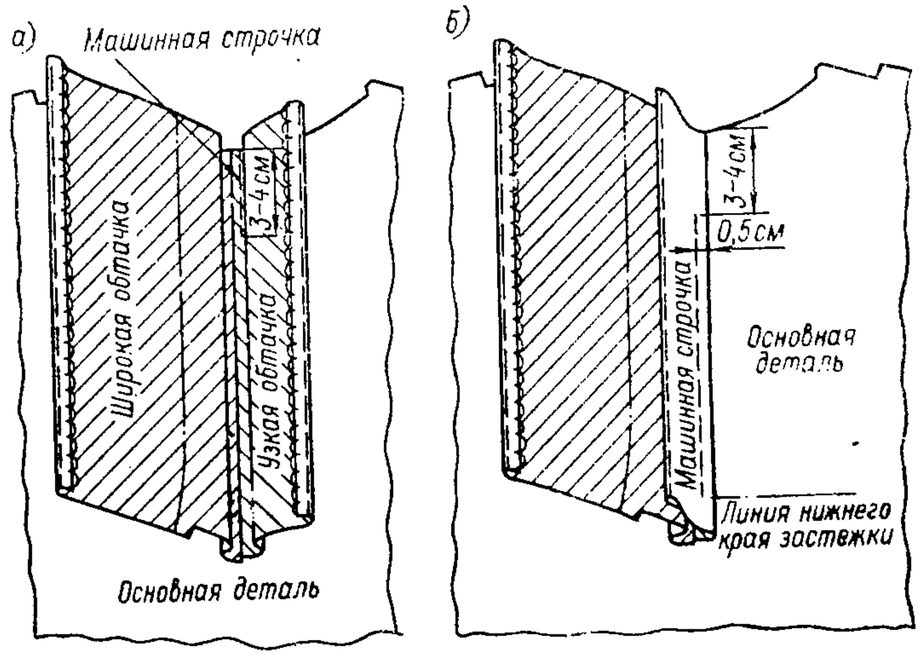


Рис. 690

(рис. 690, *б*) и притачивают по наметке от конца первой строчки до уровня нижнего края застежки аналогично широкой обтачке, т. е. захватывая два слоя ткани.

Притачав обтачки, проверяют с изнаночной стороны изделия параллельность строчек притачивания и не

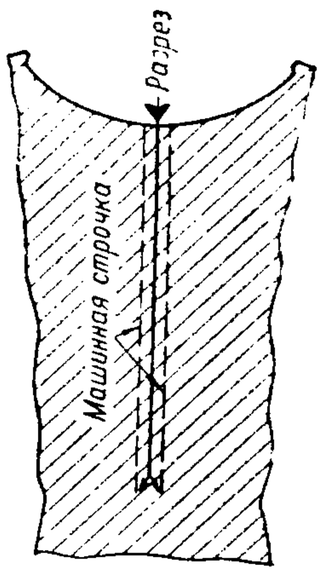


Рис. 691

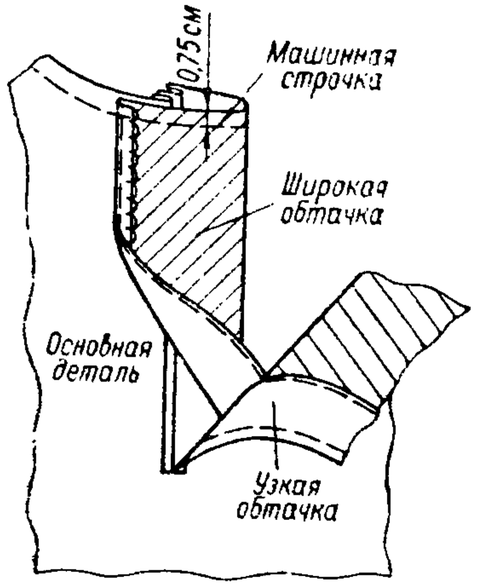
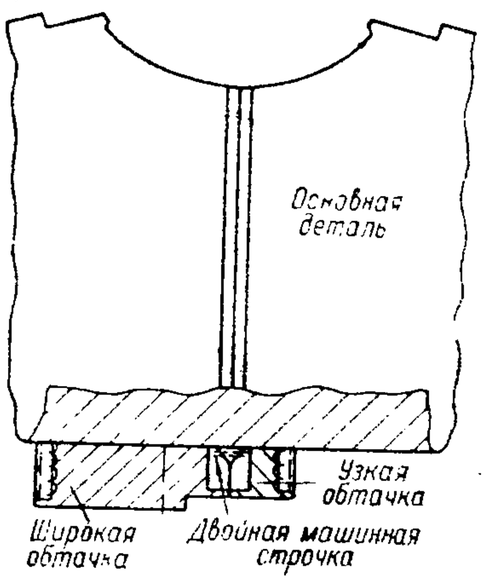


Рис. 693

а)



б)

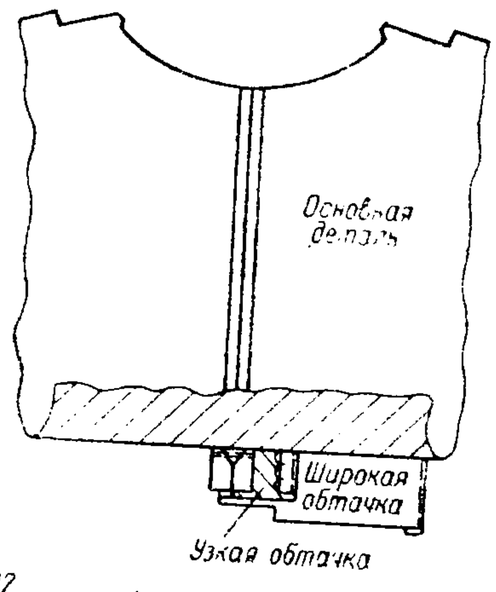


Рис. 692

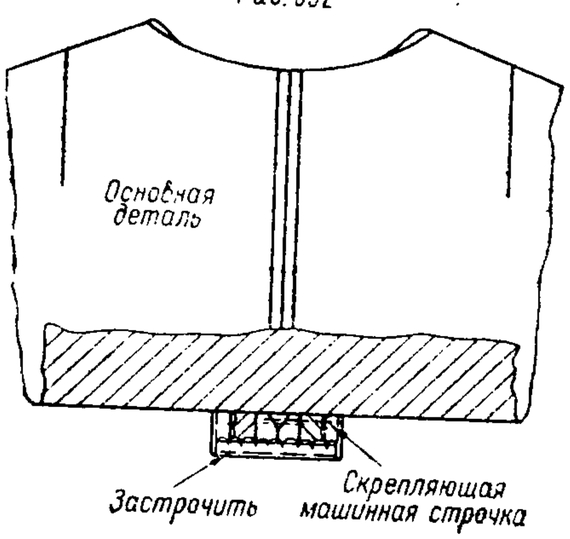


Рис. 694

смещены ли они относительно друг друга по длине, после чего концы строчек закрепляют.

Разрез основной детали производят с изнаночной стороны посредине между строчками притачивания и заканчивают его внизу двумя наклонными рассечками, направленными в сторону концов строчек, как показано на рис. 691. Через разрез запасы обтачек перегибают на изнанку основной детали. Уголок, образованный наклонными рассечками, выправляют и, отогнув нижнюю часть спинки вверх, закрепляют его на обтачках двойной машинной строчкой (рис. 692, *а*). Затем обе обтачки со стороны изнанки приутюживают так, чтобы сгибы их сходились точно встык, после чего широкую обтачку у самой строчки притачивания отгибают в сторону разреза (рис. 692, *б*) и заутюживают.

Горловину изделия обрабатывают после стачивания плечевых швов одним из способов, приведенных в соответствующих разделах. При этом часть горловины спины, лежащую слева от разреза застежки, обтачивают подзором широкой обтачки, а справа от разреза — запасом узкой обтачки. С этой целью обе обтачки перегибают на лицевую сторону изделия: широкую — по линии сгиба подзора (рис. 693), а узкую — по линии сгиба обтачки.

После обработки горловины обтачки перегибают в исходное положение и для соединения всех деталей застежки вместе внизу прокладывают поперечную машинную строчку — закрепку, как показано на рис. 694.

Нижние срезы обтачки либо обметывают зигзагообразной строчкой, либо подгибают и застрачивают в край. Внутренние края обтачек прикрепляют к основному изделию одной-двумя ручными потайными прикрепками.

При застежке на пуговицы обметные петли располагают на широкой обтачке, а пуговицы, обязательно мелкие и плоские, пришивают к узкой обтачке с внутренней стороны.

Особенности заготовки обтачек и обработки застежки «молния» (рис. 695)

При застегивании изделия с помощью застежки «молния» выкраивают две одинаковые обтачки тех же размеров, что и узкая обтачка при застежке на пуговицах (см. рис. 687, *б*).

Заготовка обтачек (см. рис. 688) и приметывание их к основному изделию (см. рис. 689) выполняются так же, как в первом варианте.

Отличие в обработке состоит лишь в том, что в этом случае обе обтачки притачиваются в два приема: от горловины на 3—4 см вниз строчки ведут у самой наметки по одному слою ткани, отогнув обтачки в стороны, как показано на рис. 696; затем обтачки поочередно перегибают в положение, изображенное на рис. 697, и притачивают по наметке от концов первых строчек до уровня нижнего края застежки (захватывая два слоя ткани). Приемы последующей обработки рамки застежки те же, что и для первого варианта (см. рис. 691 и 692, *а*).

Рис. 695

Верхние края обтачек, как и в первом варианте, обтачиваются при обработке горловины, т. е. вместе с ней, после обработки разреза и стачивания плечевых швов. С этой целью запасы обтачек в верхней части (3—4 см) по намеченным линиям сгибов перегибают на лицевую сторону изделия. Обтачивая горловину, строчку доводят до самых сгибов обтачек. В последующем шов приутюживают и обтачки вновь перегибают на изнаночную сторону изделия.

Тесьму «молния» подкладывают под обработанный разрез застежки с изнаночной стороны изделия так, чтобы металлические звенья расположились между обтачками точно посредине рамки (рис. 698), и наметывают. При этом, чтобы «молния» не деформировала нижнюю часть рамки, металлическая скрепка в конце застежки, служащая для упора замка, не должна доходить до поперечной двойной строчки внизу рамки на 0,1—0,2 см.

Притачивают тесьму с лицевой стороны изделия по линиям рамки (см. рис. 698) при помощи однорожковой лапки. Края тесьмы, лежащие на изнаночной стороне изделия, настрачивают на обтачки, отгибая основ-

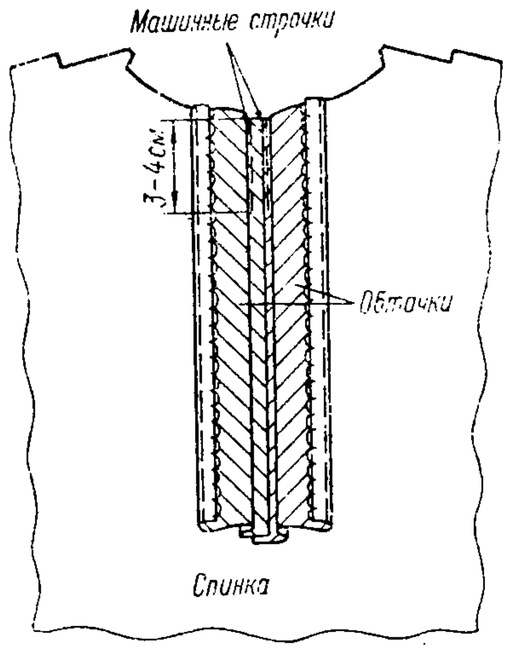


Рис. 696

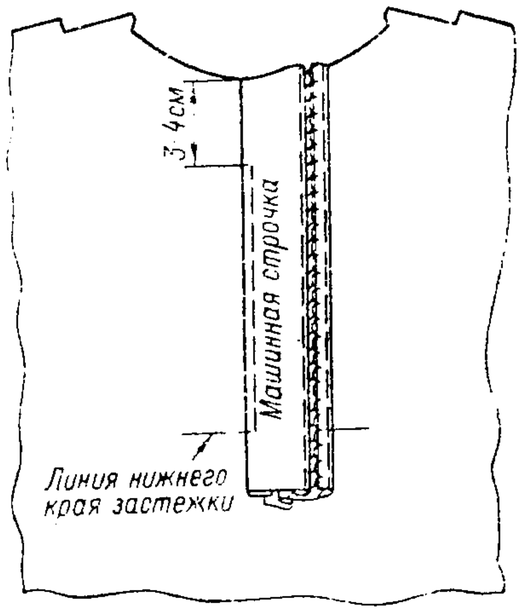


Рис 697

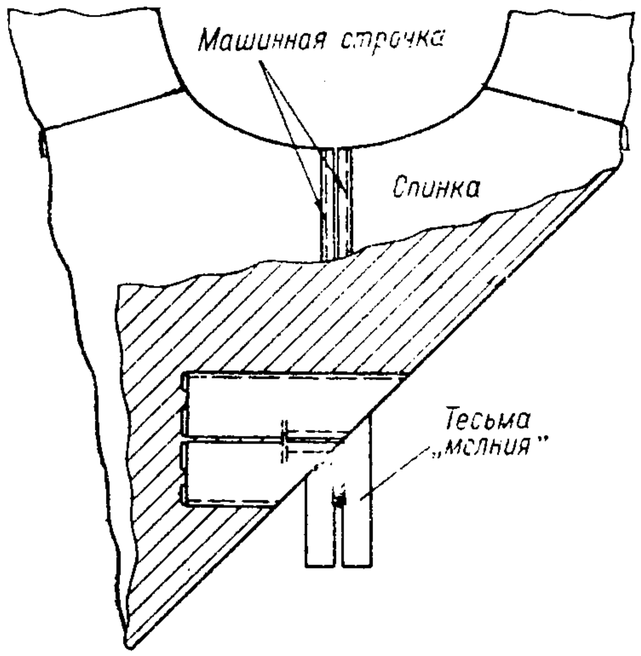


Рис.698

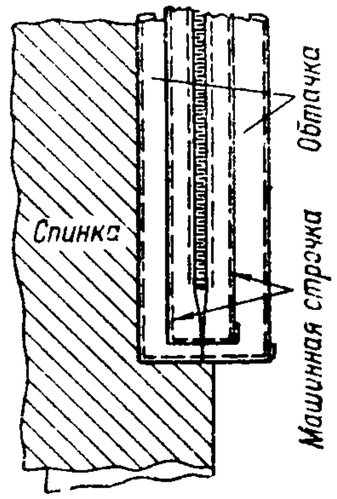


Рис.699

ную деталь (рис. 699). Верхние подогнутые края тесьмы прикрепляют к обтачке ручными стежками.

Обработка застежки втачными планками

Втачная планка служит прежде всего застежкой, но одновременно является и отделочной деталью. Так, в изделиях из ткани с рисунком в полоску или в клетку планку выкраивают обычно под углом 45 или 90° к направлению нитей основы. Иногда планку с ворот-

ником выполняют из ткани другого цвета. Ширина и длина планки определяются фасоном или выбираются сообразно желанию и вкусу исполнителя.

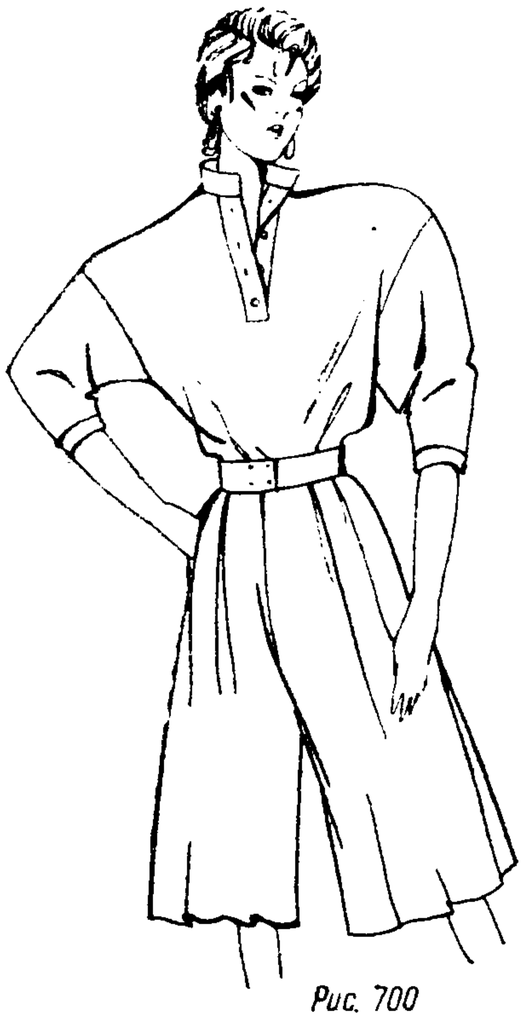


Рис. 700

Застежка в виде втачной планки может быть выполнена до верха или с отворотами.

Для всех вариантов подобных застежек построение планки, а также технология обработки имеют свои особенности.

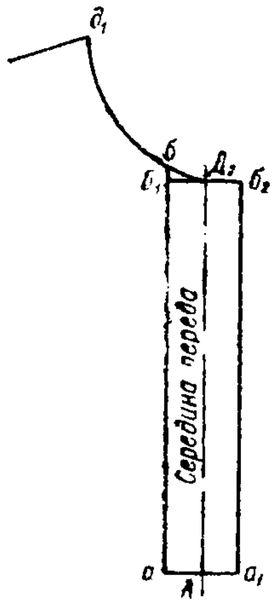


Рис. 701

I. Планка при застежке до верха (рис. 700)

Чертеж выкройки планки строят на вспомогательном чертеже полочки (рис. 701). Принятую длину планки отмеряют вниз от горловины (точка $Д_2$) по линии середины переда. На этом отрезке ($Д_2А$) строят прямоугольник $аа_1б_2б_1$ так, чтобы он был расположен симметрично относительно середины переда. Ширина прямоугольника ($аа_1$) должна быть равна принятой ширине планки, но не меньше 3 см. Удлинив сторону прямоугольника $аб_1$ до линии горловины, получают весь контур планки, обозначенный на рис. 701 $абД_2б_2а_1а$.

Изготовление выкроек

Выкройка планки (рис. 702). Контур планки переводят со вспомогательного чертежа (см. рис. 701)

на лист бумаги, намечают линию середины переда $Д_2А$ и причерчивают припуски на ширину швов по верху планки 0,75 см, а по боковому срезу и низу — 1,5 см.

Поскольку планка делается двойной цельнокроеной с подпланкой, для получения полной выкройки бумагу перегибают по линии $а_1б_4$ и контур планки с припусками на швы (рис. 702 — $б_4б_3а_3а_1б_4$) обкатывают резцом. Затем лист развертывают и по следам резца обрисовывают подпланку. По верхнему и нижнему

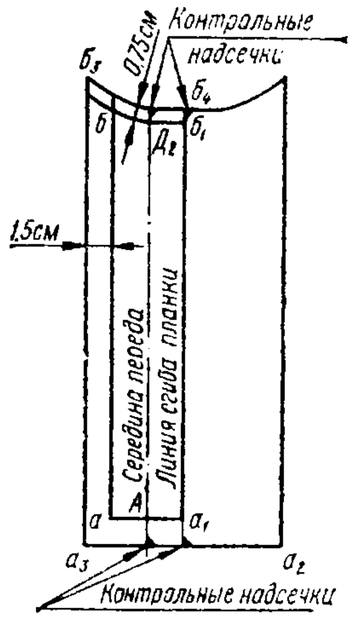


Рис. 702

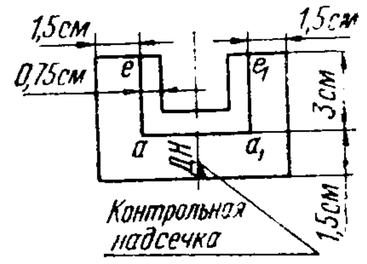


Рис. 703

краям планки проставляют по две контрольные надсечки, намечающие место сгиба планки и линию середины переда изделия.

Выкройка укрепляющей обтачки. При последующей обработке застежки швы притачивания планок к переду изделия образуют так называемую рамку. Ширина и длина рамки без припусков на швы точно соответствуют размерам планки. Рамку планки обычно не строят на чертеже, а намечают непосредственно на выкроенной детали переда. Чтобы придать краям рамки бо́льшую прочность и обеспечить в носке сохранение первоначальной формы, нижние углы ее обрабатывают укрепляющей обтачкой.

Для изготовления выкройки обтачки (рис. 703) с чертежа на лист бумаги переводят контур нижней части планки ($еаа_1е_1$, где $еа=е_1а_1=3$ см). Затем в обе стороны от линий $еа$, $аа_1$ и $а_1е_1$ отмеряют припуски на ширину швов — 1,5 см и 0,75 см. На припуске снизу проставляют контрольную надсечку для последующего совмещения с линией середины переда.

Все выкройки вырезают и по ним раскраивают две планки и укрепляющую обтачку, учитывая намеченное на выкройках направление нитей основы.

Последовательность обработки

Технологическая последовательность обработки изделия с втачной планкой несколько отличается от обычной. Прежде всего здесь обрабатывают планками разрез застежки, а затем уже сметывают и стачивают плечевые швы, втачивают воротник и т. д.

Разметку рамки планки на выкроенной детали переда делают сначала мелом, а затем наметочными стежками. Обозначив линию середины переда, симметрично по обе стороны от нее намечают две параллельные линии рамки (рис. 704). Расстояние между этими линиями, а также длина их должны быть равны соответственно ширине и длине планки по чертежу.

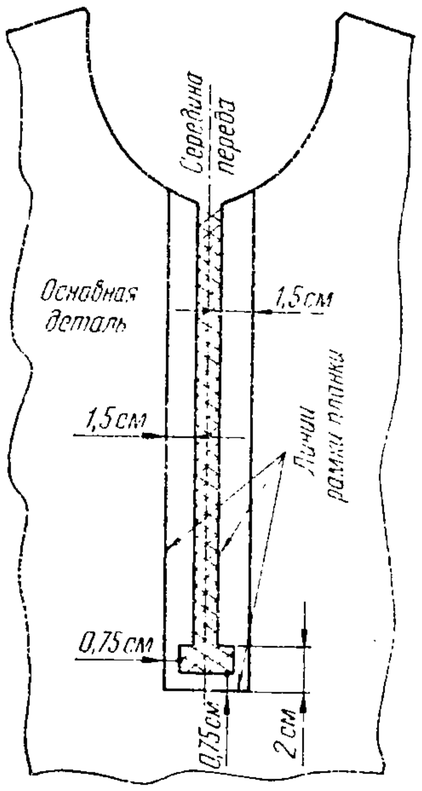


Рис. 704

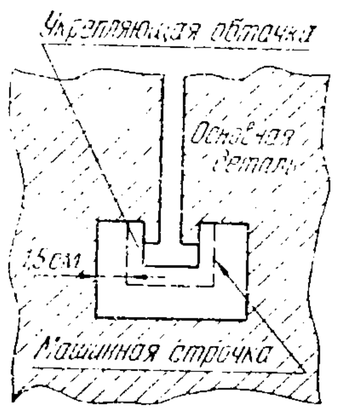


Рис. 705

Припуски на ширину шва в размерах, указанных на рис. 704, отмеряют внутрь рамки, а оставшуюся между краями припусков полоску ткани (на рисунке она заштрихована) вырезают.

Приметывание и притачивание укрепляющей обтачки (рис. 705). Укрепляющую обтачку накладывают изнаночной стороной на изнанку переда таким образом, чтобы контрольная надсечка совпала с линией середины переда, а внутренние обрезные края обтачки совместились с обрезными краями припусков рамки. В таком положении укрепляющую обтачку наметывают и затем притачивают со стороны основной детали по ранее намеченным линиям рамки швом шириной 0,75 см.

Заготовка планок (рис. 706). Каждую планку в отдельности складывают по линии сгиба лицевой стороной внутрь, верхние срезы сметывают и стачивают от сгиба до контрольной надсечки, определяющей середину переда. У контрольной надсечки строчку поворачивают под прямым углом вверх и доводят до обрезного края планки. Припуск на ширину шва от обрезного края в сторону угла, образованного машинной строчкой, надсекают, как показано на рис. 706, *а*, не доводя разрез до строчки на 0,1 см. Затем планку вывертывают на лицевую сторону, приутюживают и сметывают по всей длине на расстоянии 1,5 см от обрезного края во избежание смещения верхней и нижней сторон и деформации сгиба (рис. 706, *б*).

Приметывание и притачивание планок (рис. 707). Заготовленные планки лицевыми сторонами накладывают на лицевую сторону основной детали так, чтобы обрезные края планок и рамки совместились, затем их приметывают. Притачивают планки от обрезного края горловины до нижней линии рамки, по которой уже проходит машинная строчка притачивания укрепляющей обтачки (см. рис. 707). Концы строчек внизу закрепляют обратной строчкой или узелками.

Отгибая поочередно припуски на швы обеих планок, получают доступ к припускам основной детали и укрепляющей обтачки, которые надсекают от обрезного края в сторону вытачанных углов, не доводя разрезы на 0,1 см до машинной строчки (рис. 708). Затем припуски на швы планок и основной детали вместе отгибают на изнанку, а планки поворачивают и накладывают друг на друга, пропустив нижние концы их через разрезы, совмещают контрольные надсечки и сметывают[1]. Припуск на ширину шва нижнего края рамки по машинной строчке отгибают на обтачку и нижнюю линию рамки выравнивают (см. стр. 379 и рис. 717, *б*).

Теперь необходимо соединить планки с изделием по низу рамки. С этой целью основную деталь отгибают вверх, как показано на рис. 709, планки со стороны укрепляющей обтачки сметывают и стачивают по шву притачивания обтачки, после чего все срезы обметывают зигзагообразной строчкой.

Прежде чем окончательно приутюжить планки, во

[1] В изделиях женской одежды верхней должна быть первая планка.

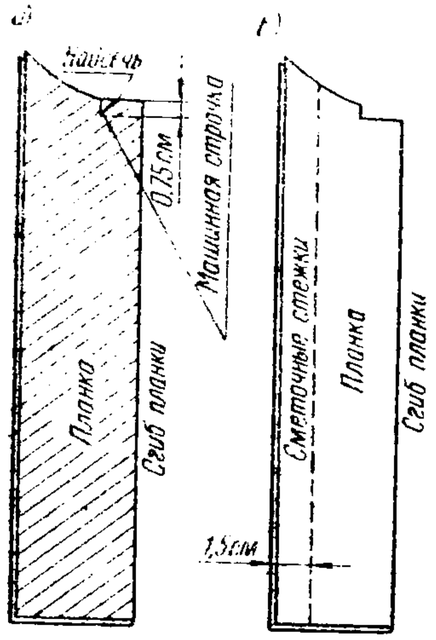


Рис 706

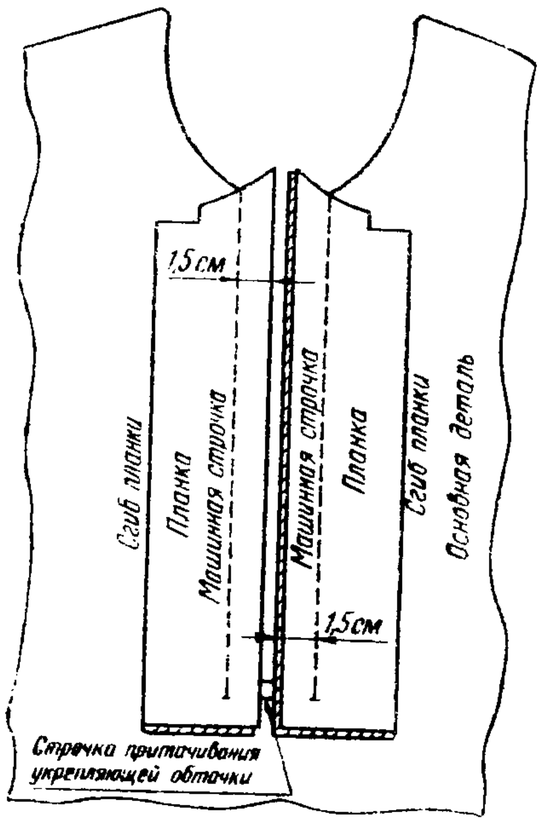


Рис 707

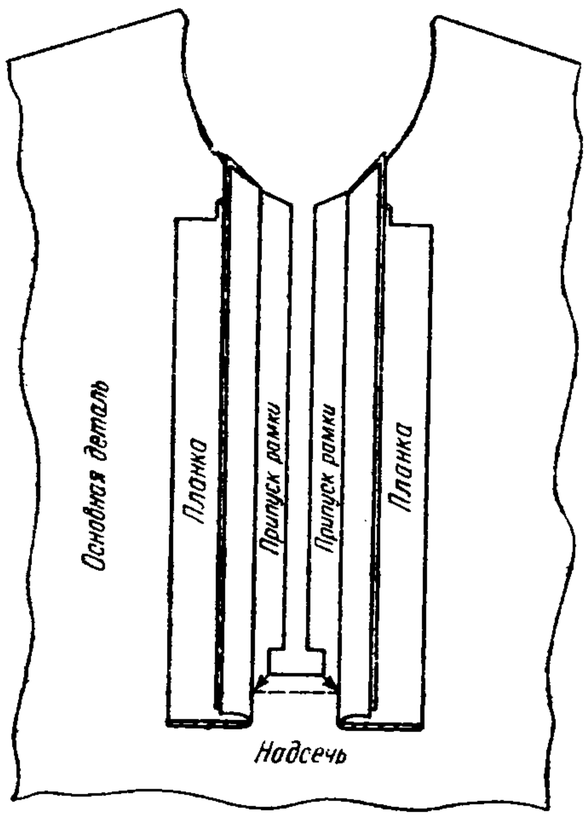


Рис.708

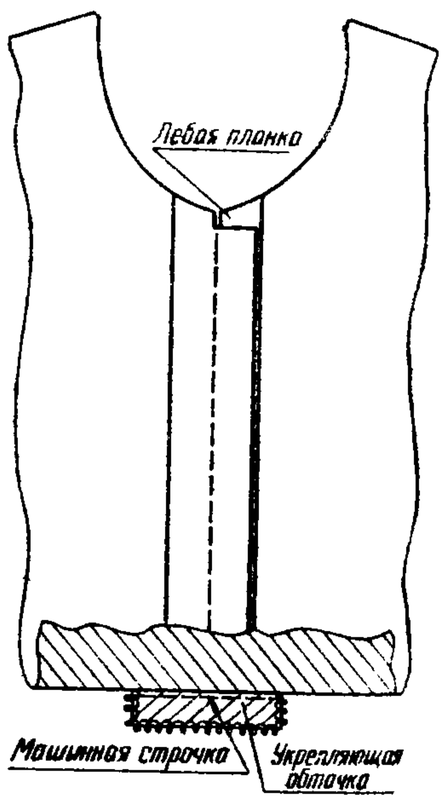


Рис.709

избежание выдавливания запасов на швы на лицевой стороне изделия рекомендуется проложить между ними и основной деталью плотную бумагу.

II. Планка при застежке с отворотами (рис. 710)

Чертеж выкройки планки при застежке с отворотами, как и в предыдущем варианте, строится на вспомогательном чертеже полочки, на котором симметрично линии середины переда вычерчивают прямоугольник $а_1аб_1б_2$ (см. стр. 370, рис. 701). Длина ($Д_2А$) и ширина прямоугольника соответственно равны принятым размерам планки. Удлинив сторону $аб_1$ до линии горловины, получают полный контур планки, обозначенный на том же рисунке буквами $аббб_2а_1а$.

Изготовление выкроек

Выкройка планки с цельнокроеным подбортом (рис. 711). Поскольку в рассматриваемом варианте планка выполняется цельнокроеной не только с подпланкой, но и с подбортом, рекомендуется следующая последовательность изготовления полной выкройки.

Контур планки $аббб_1а_1а$, линии горловины и середины переда ($Д_2А$) переводят резцом со вспомогательного чертежа переда (см. рис. 711) на другой лист бумаги. Перегнув бумагу по линии сгиба планки $а_1б_1$, контуры планки, горловину и плечо обкатывают резцом и таким образом переводят на нижнюю половину листа. Развернув лист, обрисовывают намеченные линии и затем от точки $д_2$ по линии плеча откладывают ширину подборта 3—3,5 см ($д_2д_3$).

Ширину подборта внизу (1,5 см) отмеряют по низу планки от точки $а_2$ вправо. Соединив полученную точку $а_3$ с $д_3$ плавной кривой линией, как показано на рис. 711, получают полный контур планки с цельнокроеным подбортом $д_3д_2б_2б_2Д_3Д_2баа_3д_3$.

Припуски на ширину шва принимают по всем срезам 0,75 см и только по низу планки — 1,5 см. Против середины переда и линии сгиба планки вверху и внизу на припусках намечают контрольные надсечки.

Выкройку укрепляющей обтачки (см. рис. 703), необходимой для придания большей прочно-

сти в носке и сохранения формы рамки планки, изготовляют так же, как для первого варианта этой застежки (стр. 370).

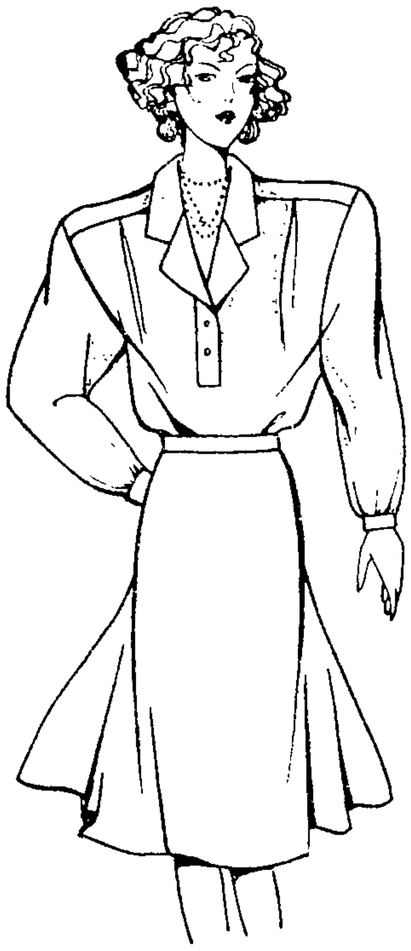


Рис. 710

Все перечисленные выкройки вырезают и по ним раскраивают укрепляющую обтачку и две планки (правую и левую). При этом направления

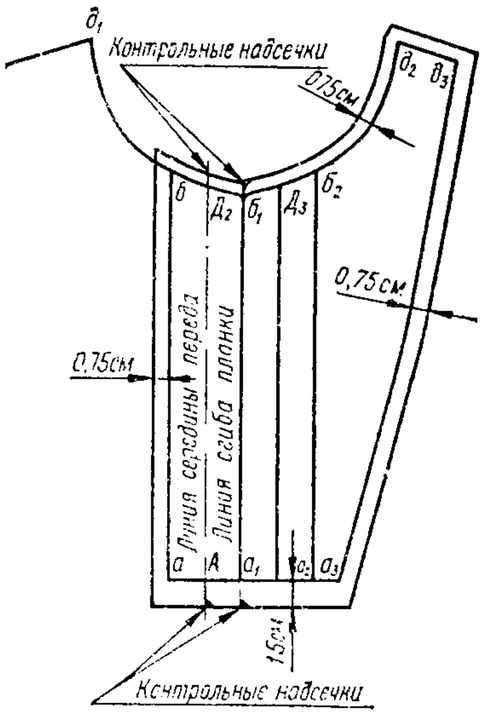


Рис. 711

нитей основы (*ДН*) на деталях и выкройках должны совпадать.

Последовательность обработки

Так же, как и для первого варианта застежки, обычная последовательность технологической обработки здесь несколько изменяется. В первую очередь обрабатывают планку, а затем уже стачивают плечевые швы и обрабатывают воротник и горловину.

Рамку планки на выкроенном переде (рис. 712) размечают сначала мелом, а затем наметочными стежками. Симметрично линии середины переда намечают две параллельные линии рамки. Расстояние между этими линиями и длина их должны быть соответственно равны ширине и длине планки на чертеже. Внутрь рамки отмеряют припуски на ширину швов, равные по

всему контуру 0,75 см. Оставшуюся ткань между линиями припусков вырезают.

Обработка нижней части рамки укрепляющей обтачкой (рис. 713). На изнаночную сторону основной детали накладывают изнаночной стороной укрепляющую обтачку так, чтобы внутренние обрезные края их совпали, и наметывают. Притачивают обтачку со стороны основной детали швом шириной 0,75 см.

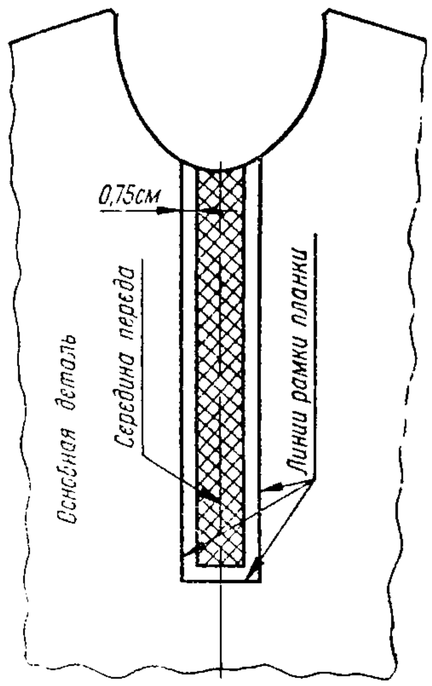


Рис. 712

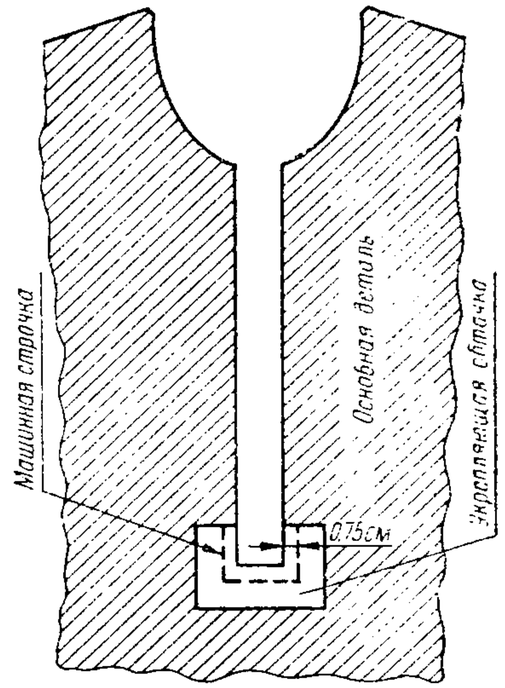


Рис. 713

Приметывание и притачивание планок. Планки накладывают лицевыми сторонами на лицевую сторону основной детали, как показано на рис. 714, уравнивают срезы и приметывают. Притачивают планки со стороны основной детали от обрезного края горловины до нижней линии рамки швом шириной 0,75 см. Нижние концы строчек закрепляют обратной строчкой или узелками, а запасы на швы планок заутюживают на планки (рис. 715).

Затем планки перегибают по линиям сгибов изнаночной стороной внутрь так, чтобы подборта оказались наложенными друг на друга (рис. 716), и сгибы закрепляют сметочными стежками и приутюживают. В таком положении перед изделия перевертывают лицевой стороной вниз, а припуски на швы укрепляющей обтачки и рамки в нижних углах надсекают, не доводя

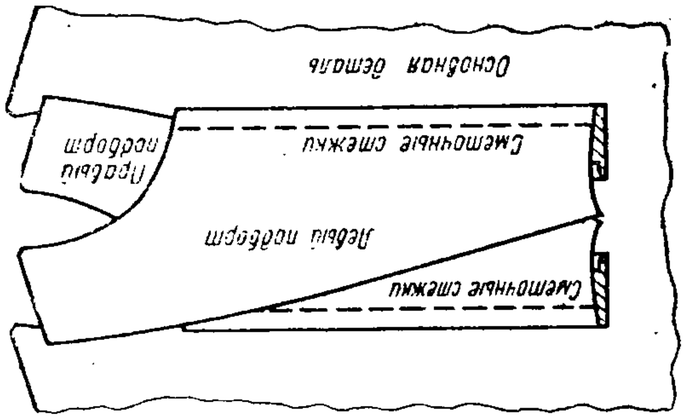


Рис. 716

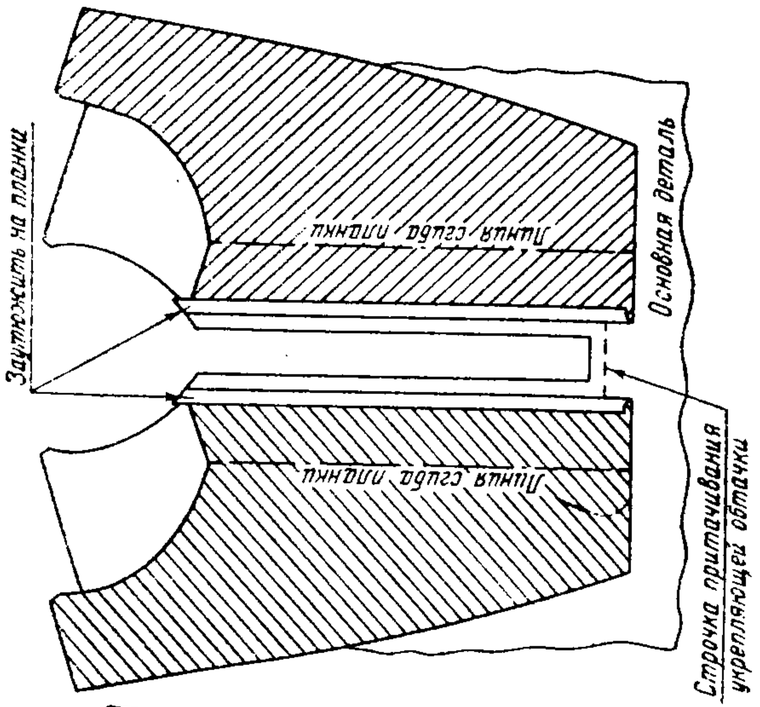


Рис 715

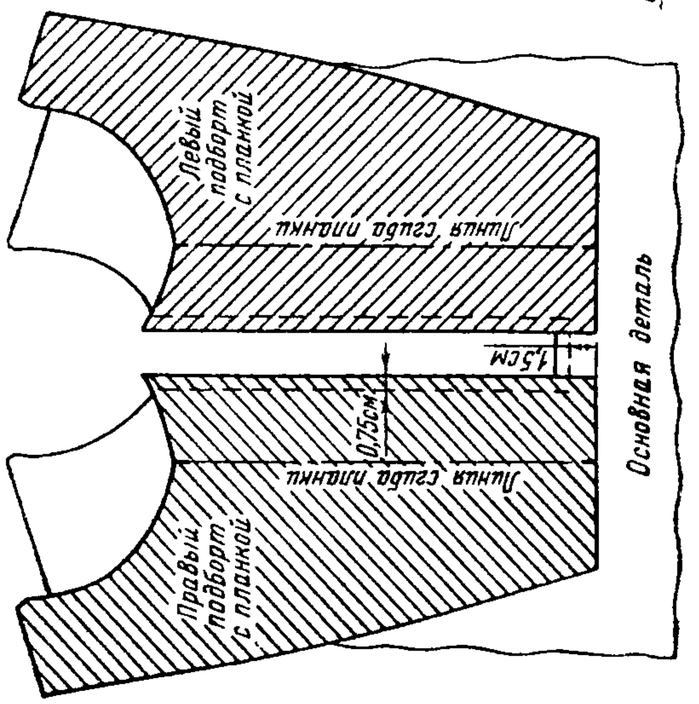


Рис. 714

разрезы на 0,1 см до машинной строчки, как показано на рис. 717, *а*.

Припуск по нижнему краю рамки отгибают на изнаночную сторону изделия (рис. 717, *б*) и, выровняв нижнюю линию рамки по машинной строчке, приутюживают.

Припуски на ширину швов планок и основного изделия вместе отгибают на изнаночную сторону, после

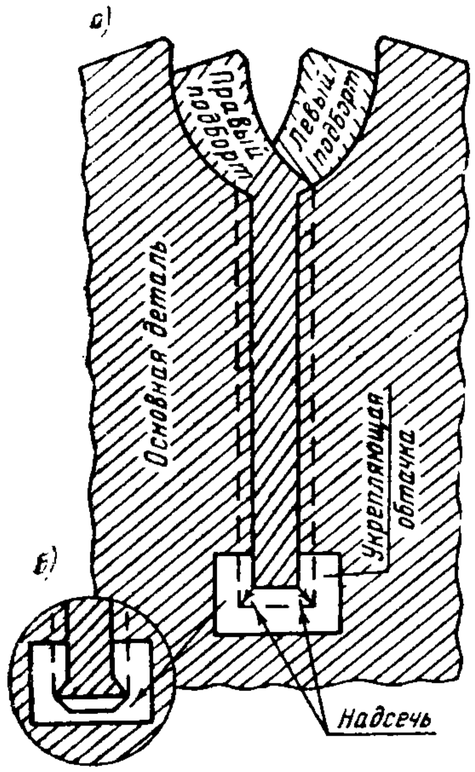


Рис. 717

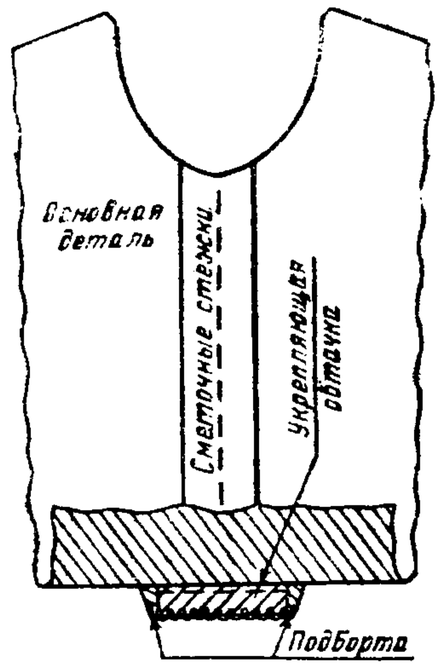


Рис. 718

чего планки поворачивают, накладывают друг на друга (правую на левую), пропустив при этом нижние концы их через разрезы, совмещают контрольные надсечки по середине переда и сметывают.

Для соединения планок с основной деталью по низу рамки перед изделия отгибают вверх, как показано на рис. 718, планки со стороны укрепляющей обтачки сметывают и стачивают по шву притачивания обтачки, после чего срезы обметывают зигзагообразной строчкой.

Обработав застежку планками, сметывают и стачивают плечевые швы изделия (см. стр. 48 и рис. 48). Верхние края планок обрабатывают при соединении воротника с горловиной (см. стр. 219, «Воротники»).

ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖЕК, РАСПОЛОЖЕННЫХ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ ИЗДЕЛИЯ

Застежки, расположенные по всей длине изделия, обрабатываются обычно с помощью подбортов. Поскольку в этом случае обработка, как правило, тесно связана с втачиванием воротника в горловину, построение и обработка подбортов и соединение их с изделием рассматриваются в разделе «Воротники» (см. стр. 219).

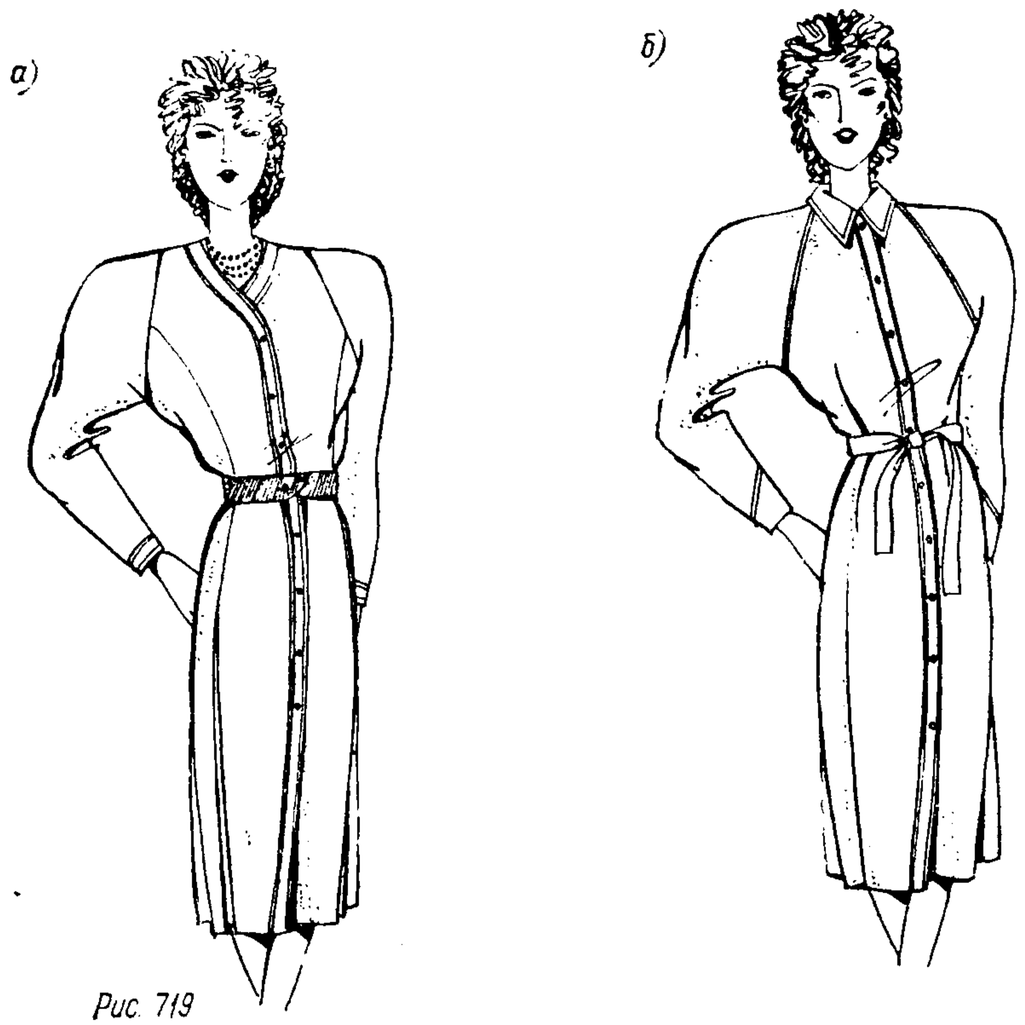


Рис. 719

В этом разделе приводятся варианты застежки с настрочной планкой, с отделкой и с разъемной «молнией».

Обработка застежки с настрочной планкой

Застежка с настрочной планкой часто встречается в платьях, халатах и сарафанах, выполненных из любых тканей. Настрочная планка является отделочной деталью. Ее можно выполнить из основной ткани изделия, а также из отделочной ткани другого цвета или рисунка.

Располагается планка посредине переда по всей длине изделия, т. е. от низа. В верхней части в зависимости от фасона она может охватывать всю горловину (рис. 719, *а*) или заканчиваться у плечевых швов. Если в изделии предусмотрен воротник, то настрочная планка располагается так, как показано на рис. 719, *б*.

Настрачивают планку одной или двумя параллельными строчками, а иногда отделывают окантовкой, воланом или кружевом, закрепляемым между изделием и планкой.

Обработка застежки настрочной планкой, расположенной по всей длине изделия и горловине

Выкройки планки строятся на вспомогательных чертежах полочки и спинки, на которых после примерки сделаны необходимые исправления и уточнена форма горловины. Если настрочная планка выполняется на таких изделиях, как, например, сарафан, который обычно носят с блузкой или свитером, то горловину у плечевых швов рекомендуется

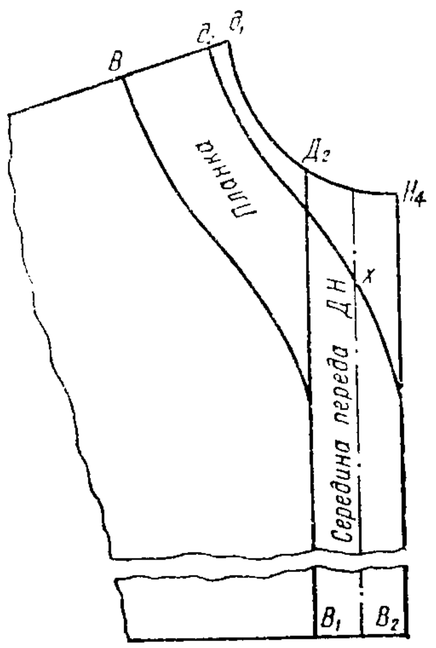


Рис. 721

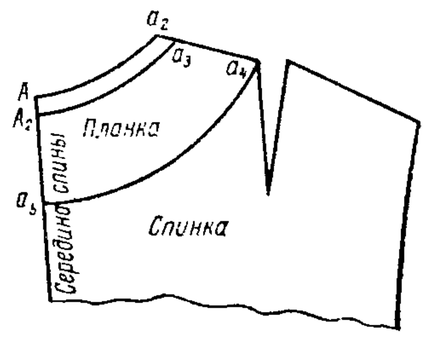


Рис. 720

несколько расширить ($а_2а_3$ на рис. 720 и $д_1д_2$ на рис. 721) и углубить как по линии середины спины ($АА_2$ на рис. 720), так и по линии середины переда ($Д_2х$ на рис. 721). Величину расширения и углубления исполнитель выбирает по своему усмотрению.

Изготовление выкроек

Для построения выкройки задней части планки (т. е. расположенной на спинке) контур планки наносят на вспомогательный чертеж (см. рис. 720), для чего от точки a_3 право по линии плеча и от точки A_2 вниз отмеряют принятую ширину планки. Полученные точки a_4 и a_5 соединяют вогнутой кривой, подобной линии горловины. Выполнять это проще всего, пользуясь чертежными лекалами или нанеся несколько промежуточных точек между a_3 и a_4 на одинаковых расстояниях от линии A_2a_3.

Построенный таким образом контур задней части планки $A_2a_3a_4a_5A_2$ переводят со вспомогательного чертежа (см. рис. 720) на лист бумаги и причерчивают припуски на швы в соответствии

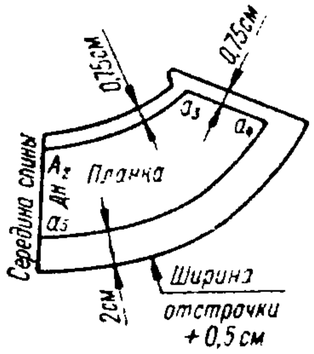


Рис 722

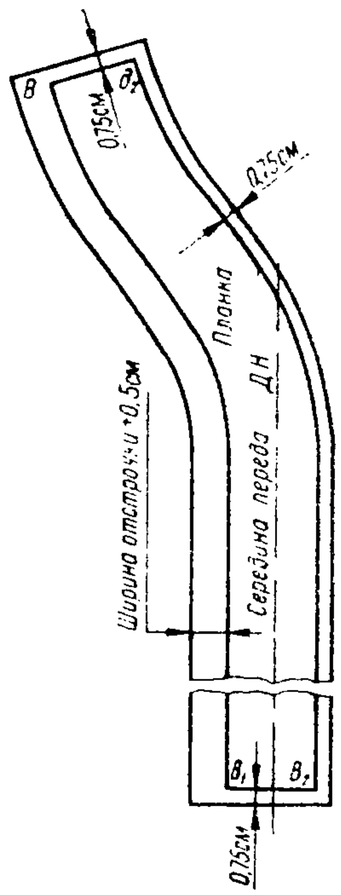


Рис.723

с рис. 722. Ширина припуска к нижнему (настрочному) краю равна ширине отстрочки планки плюс 0,5 см.

Для построения выкройки передней части планки на вспомогательном чертеже полочки (см. рис. 721) по линии плеча влево от точки $д_2$ отмеряют ширину планки $д_2B$. Поскольку планка располагается симметрично линии середины переда, ширина борта H_4B_2 будет равна половине ширины планки.

Соединив точку расширения ($д_2$) и углубления (x) горловины кривой линией, подобной показанной на

рис. 721, плавно подводят ее к краю борта. Затем от точки B на расстоянии, равном ширине планки и строго одинаковом по всей ее длине, проводят линию второго — настрочного — края планки BB_1.

Контур выкройки планки переда $д_2xB_2B_1Bд_2$ переводят со вспомогательного чертежа на лист бумаги и причерчивают припуски на швы в соответствии с рис. 723. Ширина припуска по настрочному краю BB_1 берется равной ширине отстрочки планки плюс 0,5 см.

Последовательность обработки

К моменту обработки горловины и борта настрочной планкой в изделии должны быть соединены все детали, которые подходят к планке в поперечном направ-

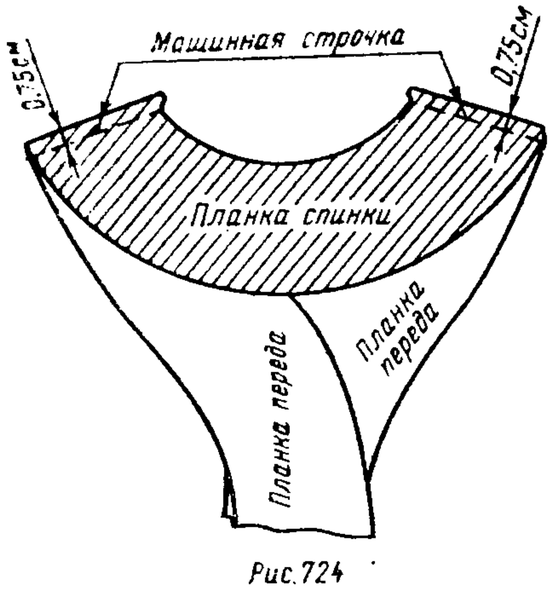


Рис.724

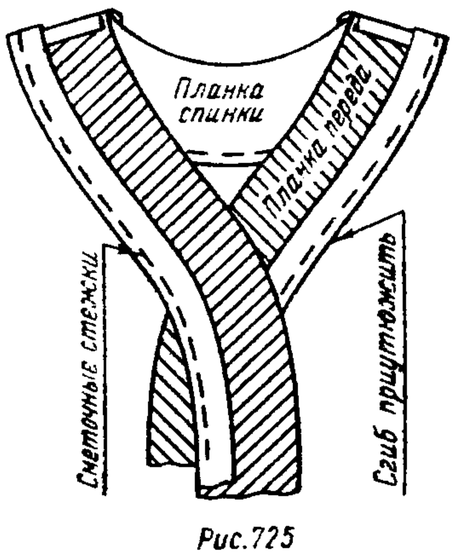


Рис.725

лении, т. е. плечевые швы, кокетка, шов соединения лифа и юбки, волан на юбке и пр.

Заготовка планки. Планки спинки и полочек складывают лицевыми сторонами внутрь, совместив плечевые срезы, после чего сметывают и стачивают (рис. 724). Запасы швов обязательно разутюживают. Запасы швов планок по настрочному краю перегибают на изнанку, заметывают и сгибы прутюживают (рис. 725). Затем наметку удаляют.

Соединение планки с основным изделием. Перед притачиванием планки должна быть уточнена длина изделия. В первую очередь необходимо соединить концы планки с низом изделия. С этой целью каждый конец планки поочередно лицевой стороной

накладывают на лицевую же сторону соответствующей полочки таким образом, чтобы линия низа планки совместилась с линией подгиба изделия (рис. 726). Затем, отогнув ранее приутюженный припуск настрочного края планки, концы ее приметывают и пристрачивают к низу полочек, как показано на рис. 726. Ширина шва — 0,75 см.

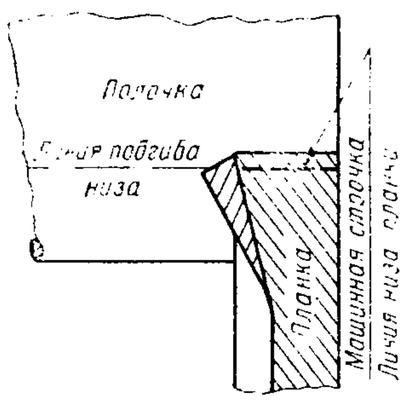


Рис 726

Притачав таким образом концы планки, обрезной край изделия подгибают на изнаночную сторону на 1 см и приутюживают. Затем планку вместе с припусками на подшивку низа перегибают через нижний край изделия на изнаночную сторону полочек, запасы швов притачивания концов планки заутюживают на изнаночную сторону планки, а на них, в свою очередь, заутюживают ранее отогнутые запасы шва настрочного края (рис. 727).

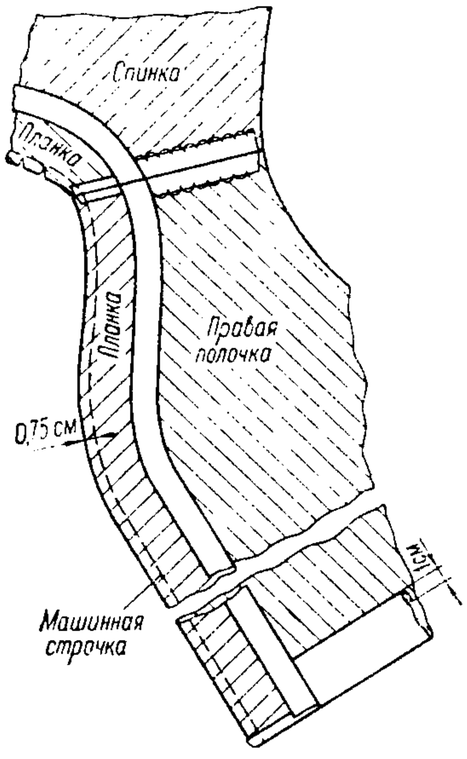


Рис. 727

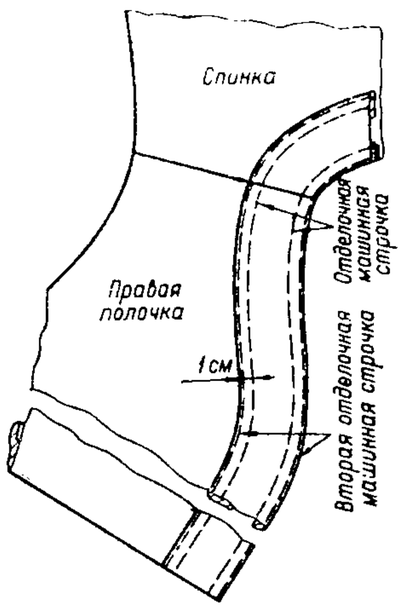


Рис. 728

Выполнив все эти операции, уравнивают срезы бортов и горловины изделия со срезами планки, после чего сметывают и стачивают их по всей длине планки швом шириной 0,75 см. Запасы шва по горловине надсекают

и для образования переходного канта заутюживают на планку.

Дальнейший порядок обработки следующий: планку перегибают на лицевую сторону изделия, выправляют углы, приутюживают с изнаночной стороны изделия, наметывают и настрачивают по всей длине. Обычно наружный край планки для симметрии отстрачивают одной или двумя параллельными строчками. В последнем случае вторую строчку прокладывают по самому сгибу планки (рис. 728).

Обработка застежки настрочной планкой, заканчивающейся у плечевых швов

В том случае, когда по фасону настрочная планка проходит по полочкам и заканчивается у плечевых швов, горловина спинки обрабатывается обтачкой. При этом построение планок полочек, изготовление их выкроек, заготовку и настрачивание на изделие выполняют так же, как в предыдущем варианте. Несколько изменяется лишь последовательность обработки: настрачивание планки производится до стачивания плечевых швов.

Сведения о построении обтачки для обработки горловины спинки и ее заготовке приведены в разделе «Воротники» (см. стр. 226, рис. 423). Обработка плечевых швов и горловины спинки осуществляется в один прием в соответствии с рекомендациями, данными на стр. 329 (см. рис. 614).

Обработка застежки с настрочной планкой в изделии с воротником (см. рис. 719, б)

На платье с воротником настрочную планку делают отрезной и внешний край ее обрабатывают подбортом. Планки могут быть настрочены на обеих полочках, но чаще всего левая полочка, борт которой практически не виден, обрабатывается только подбортом.

Изготовление выкроек

Выкройку планки строят на вспомогательном чертеже полочки (рис. 729). Поскольку планка располагается симметрично линии середины переда, для ее построения на чертеже проводят две прямые $б_1е$ и *бж*, параллельные середине переда и отстоящие от по-

следней на половину ширины планки $Н_4е = Н_4ж$. Ширину планки обычно принимают равной 3—5 см.

Контур планки $б_1бжеб_1$ с чертежа переводят на лист бумаги и причерчивают припуски на швы в соответствии с рис. 730. По настрочному краю планки ($б_1е$) припуск на шов берут равным ширине отстрочки плюс 1,5 см.

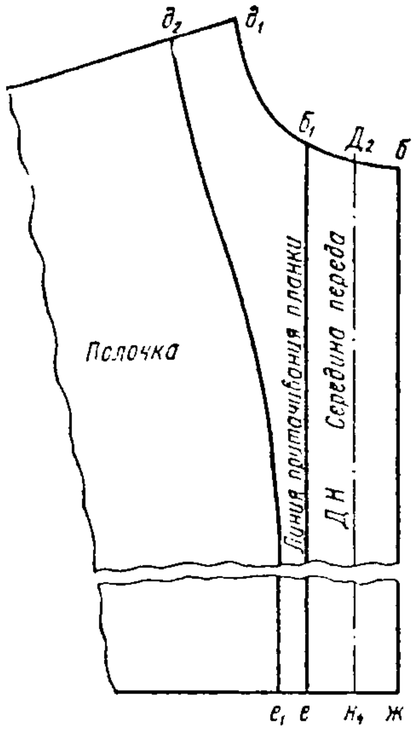


Рис. 729

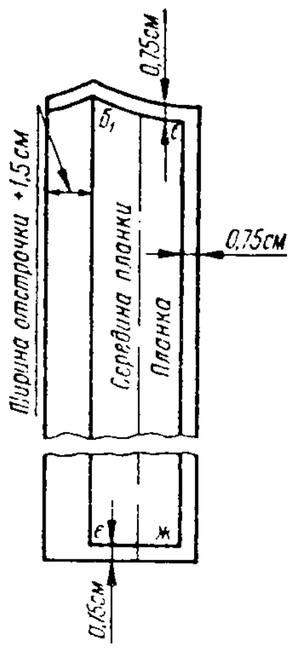


Рис. 730

Выкройку подборта также строят непосредственно на вспомогательном чертеже полочки. Ширину подборта по линии плеча ($д_1д_2$ на рис. 729) обычно принимают 3—3,5 см. По линии же низа подборт должен быть шире планки на 1,5—2 см ($ее_1$). Между точками $д_2$ и $е_1$ проводят плавную линию внутреннего края подборта, подобную указанной на рис. 729.

Выкройку подборта переводят на чистый лист бумаги по контуру $д_1бже_1д_2д_1$ и причерчивают припуски на швы — 0,75 см (рис. 731).

Для получения выкройки полочки контур ее переводят на лист бумаги со вспомогательного чертежа (см. рис. 729) так, чтобы край полочки проходил по линии притачивания планки $б_1е$. Тогда ширина полочки окажется суженной на ширину планки.

Припуски на швы причерчиваются в соответствии с установленными нормами, за исключением линии притачивания планки, где припуск берется равным ширине отстрочки плюс 1,5 см (рис. 732). Если планка настрачивается только на правую полочку, а левая обрабатывается подбортом, выкройку последней переводят с чертежа без сужения, т. е. так, чтобы край полочки проходил по линии борта $бж$ (см. рис. 729). Припуски на швы те же, за исключением края борта, где припуск принимается 0,75 см.

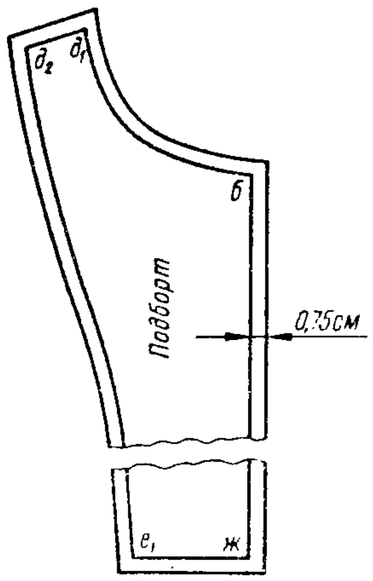


Рис. 731

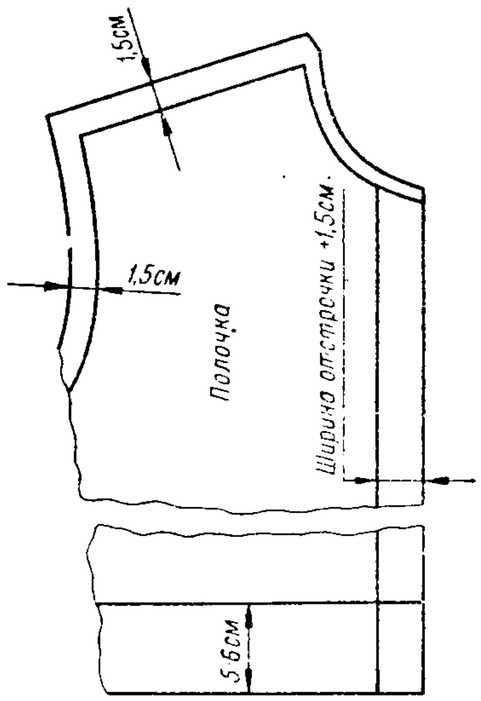


Рис. 732

Последовательность обработки

Запас шва выкроенной планки перегибают по настрочному краю на изнаночную сторону, заметывают и приутюживают (рис. 733). Заготовленную таким образом планку изнаночной стороной накладывают на лицевую сторону полочки, как показано на рис. 734. Затем, уравняв со стороны изнанки срезы запасов на шов, планку наметывают и настрачивают по всей длине одной или двумя строчками. Срезы запасов на шов обметывают зигзагообразной строчкой (рис. 735).

Обработка внешнего края планки подбортом и втачивание воротника в горловину выполняется одним из способов, приведенных в разделе «Воротники» (стр. 219). Пользуясь любым из этих способов, следует иметь в виду две особенности обработки подбортом внешнего

края отрезной планки: подборт сметывают и стачивают с полочкой без посадки в верхнем углу; по внешнему краю планки не делают переходной кант.

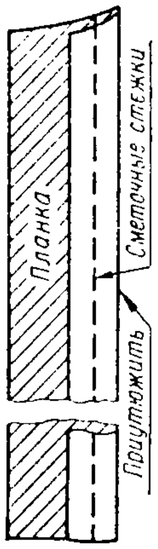


Рис. 733

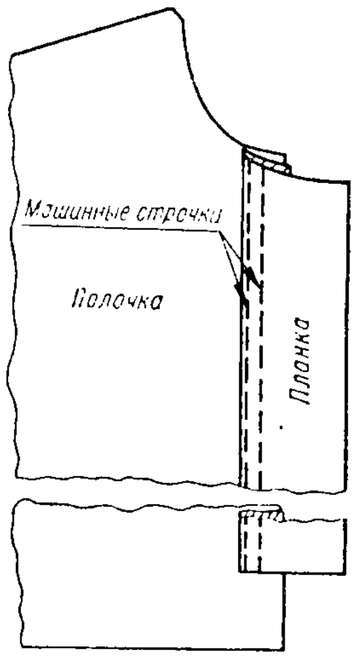


Рис. 734

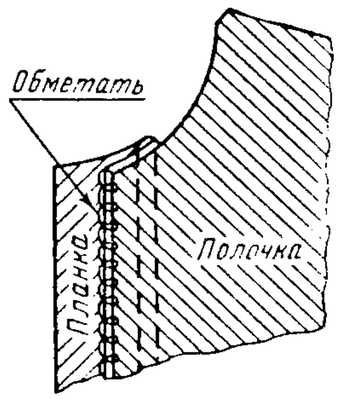


Рис. 735

После обработки горловины и низа изделия в соответствии с рекомендациями, приведенными в разделе «Воротники», внешний край планки отстрачивается симметрично настрочному краю.

Обработка застежки с отделкой (рис. 736)

Когда на правой полочке изделия вдоль застежки двумя параллельными линиями располагается какая-либо отделка (кружево, бант, волан, бейка), край борта правой полочки обрабатывают при помощи планки, а левый — подбортом. При этом способе обработки значительно упрощается притачивание отделки и легче достигается параллельность линий ее расположения.

Застежка с такой отделкой часто встречается на халатах, жакетах, блузах и других изделиях женской и детской одежды. Выполнение ее связано с некоторыми особенностями обработки горловины [1].

[1] В книге обработка горловины выделена в специальный раздел (см. стр. 295). Как исключение, в данном варианте обработка застежки и горловины рассматривается совместно.

Изготовление выкроек

Выкройки планки и обтачки, необходимых для обработки горловины, строят на вспомогательном чертеже полочки (рис. 737).

Выкройка планки. Ширина планки *еж* должна быть равна принятому по фасону расстоянию между параллельными линиями расположения отделки. По-

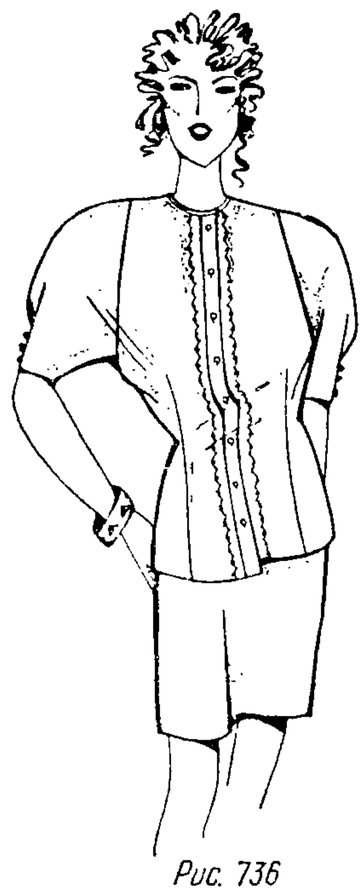


Рис. 736

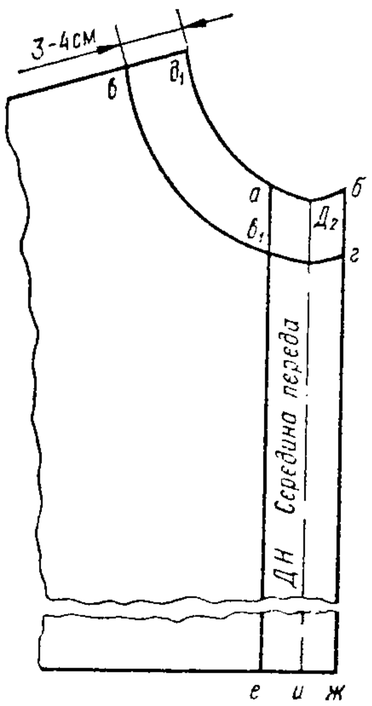


Рис. 737

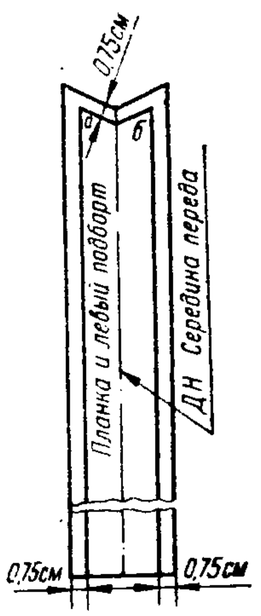


Рис. 738

скольку отделка и планка располагаются симметрично относительно линии застегивания (т. е. линии середины переда), ширина борта *иж* будет равна половине ширины планки.

Верхний край планки должен соответствовать форме горловины на участке $аД_2$. Если этот участок представляет собой кривую, то чертеж можно перегнуть по линии середины переда, провести по линии $аД_2$ резцом, а затем обрисовать линию $Д_2б$ по следам резца.

Для получения выкройки планки контур ее $аД_2бжеа$ переводят со вспомогательного чертежа на лист бумаги и причерчивают припуски на швы кругом по 0,75 см (рис. 738). Выкройка используется также и для изготовления подборта.

Выкройки обтачек горловины переда. Линия верхнего края обтачек совпадает с линией горловины. Нижний край обтачек, по форме подобный линии горловины, проводится на равном от нее по всей длине расстоянии — 3—4 см (на рис. 737 — линия $вв_1г$).

В рассматриваемом варианте застежки обтачки горловины по правой и левой полочкам неодинаковы. Для получения выкройки обтачки горловины правой полочки со вспомогательного чертежа переводят контур $д_1Д_2бгвд_1$, к которому причерчивают припуски на швы шириной 0,75 см по всем сторонам (рис. 739, *а*).

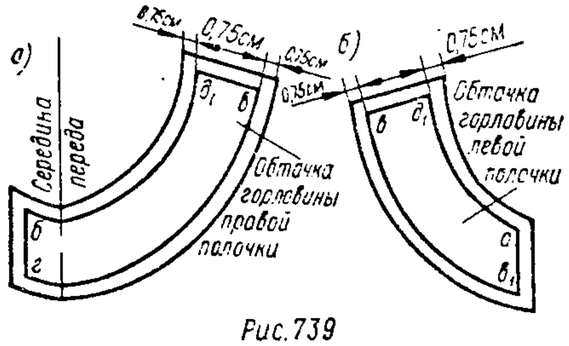


Рис. 739

Обтачку горловины левой полочки переводят с чертежа по контуру $вд_1ав_1в$ и припуски на швы дают в тех же размерах (рис. 739, *б*).

Выкройка обтачки горловины спины строится в соответствии с описанием на стр. 226.

Все построенные выкройки вырезают и по ним выкраивают планку, левый подборт и обтачки горловины полочек и спинки, соблюдая намеченное направление нитей основы.

Последовательность обработки

На лицевую сторону планки по долевым срезам лицевой стороной вниз накладывают заготовленную отделку (кружево, бейку, волан, кант) таким образом, чтобы концы ее наверху и внизу не доходили до поперечных срезов планки на ширину припусков, т. е. на 0,75 см (рис. 740).

Уравняв долевые срезы, отделку приметывают и притачивают к планке швом шириной 0,75 см. По внутреннему краю планки (на рис. 740 — левому) отделку перегибают лицевой стороной вверх, а припуски заутюживают на изнаночную сторону планки. При этом во избежание выдавливания припусков на лицевую сторону планки рекомендуется прокладывать между ними и планкой плотную бумагу.

Заготовленную планку изнаночной стороной накладывают на лицевую сторону полочки, уравнивают срезы

по горловине и краю борта и наметывают только по горловине (рис. 741). Готовый воротник, если он предусмотрен фасоном, вметывают в горловину, накладывая подворотником на лицевую сторону полочки. Затем все три обтачки горловины стачивают по плечевым швам, обрезные края их обметывают зигзагообразной строчкой, подгибают на 0,75 см на изнанку и застрачивают на расстоянии 0,1 см от сгиба.

Внутренний край левого подборта обрабатывается так же, как край обтачки, и соединяется машинной строчкой с

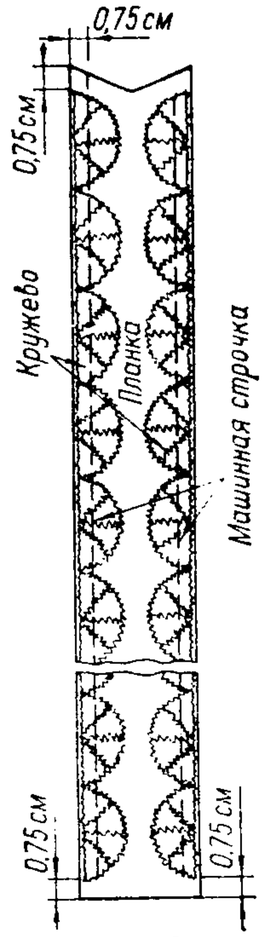


Рис. 740

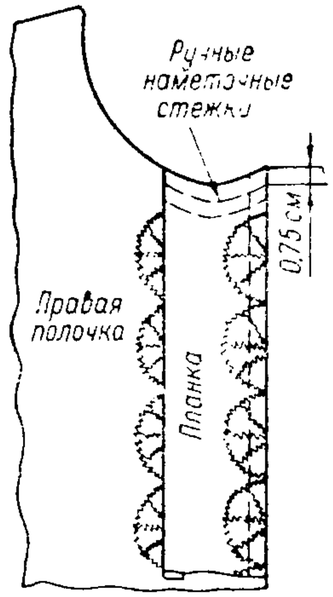


Рис. 741

обтачкой горловины левой полочки, как показано на рис. 742.

Заготовленные таким образом обтачки и подборт лицевой стороной накладывают на лицевую сторону изделия, уравнивают совмещаемые срезы и в таком положении наметывают и обтачивают по горловине и по долевому краю и низу подборта швом шириной 0,75 см (см. рис. 742). Все запасы швов по горловине во избежание затяжки и деформации последней надсекают, как показано на том же рис. 742. После заутюжки переходного канта обтачки с подбортом перегибают на изнаночную сторону изделия и окончательно приутюживают.

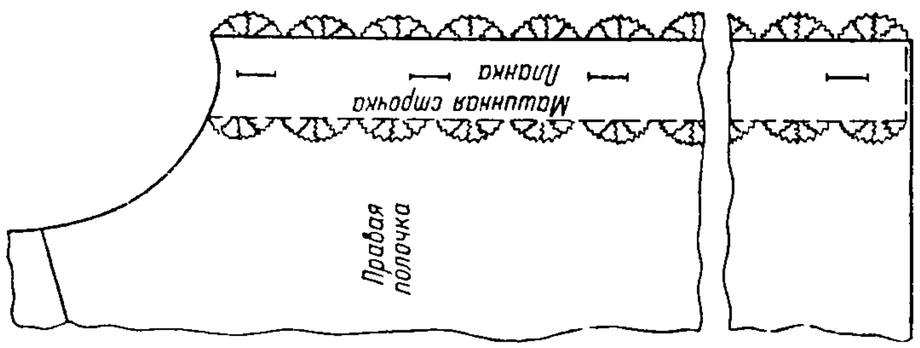


Рис. 744

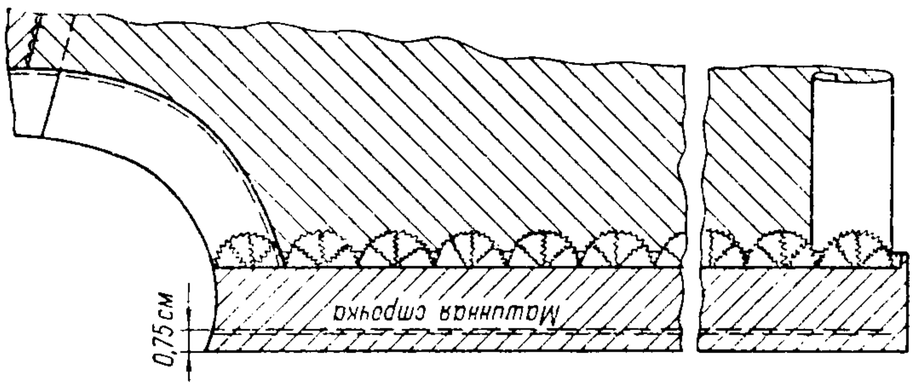


Рис. 743

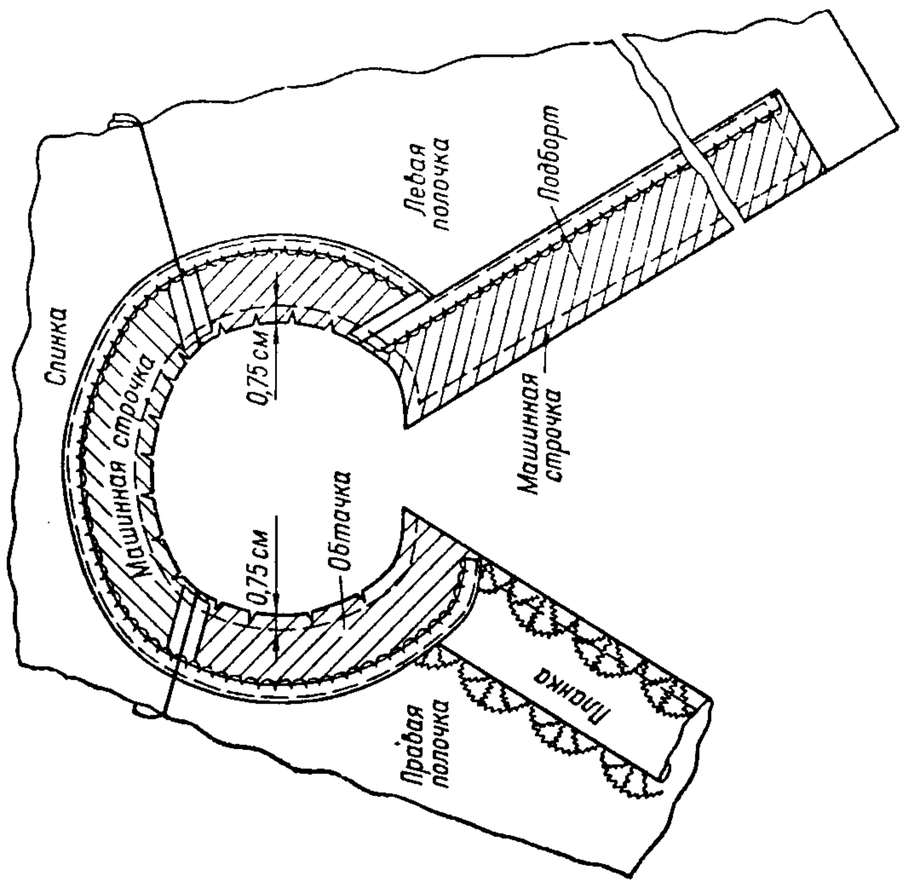


Рис. 742

Перед обтачиванием планкой борта правой полочки должен быть обработан низ изделия. С этой целью его подгибают по намеченной линии и подшивают ручными потайными стежками. Затем планку с отделкой перегибают через горловину на изнаночную сторону изделия, уравнивают долевые срезы, после чего наметывают и притачивают по всей длине по строчке притачивания отделки (рис. 743). Приутюжив шов притачивания, планку вывертывают на лицевую сторону изделия, выправляют верхний угол, а припуск на шов нижнего края подгибают на изнаночную сторону и окончательно приутюживают.

В таком положении планку наметывают по второму долевому краю и по низу. Настрачивают планку с лицевой стороны в шов притачивания отделки, а низ планки подшивают ручными потайными стежками или настрачивают у самого сгиба (рис. 744).

Рис. 745

Если на планке будут обрабатываться петли, то их рекомендуется располагать вертикально и как можно точнее по линии середины переда.

Обработка застежки с разъемной «молнией»

В одежде повседневной и спортивного назначения (куртках, юбках и др.) с застежкой до низа часто применяют разъемные «молнии». Поскольку изделия с такой застежкой не всегда застегивают до верха и полочки могут отгибаться в виде отворотов, обработка разреза такой застежки производится обычно с помощью подбортов.

В качестве примера ниже рассматривается застежка подобного типа, выполненная на спортивной куртке.

Изготовление выкроек

Выкройку подборта (рис. 746) строят на вспомогательном чертеже полочки. Ширину подборта по плечевому краю $д_1В$ принимают, как обычно, 3—3,5 см, а по линии груди — 4—5 см.

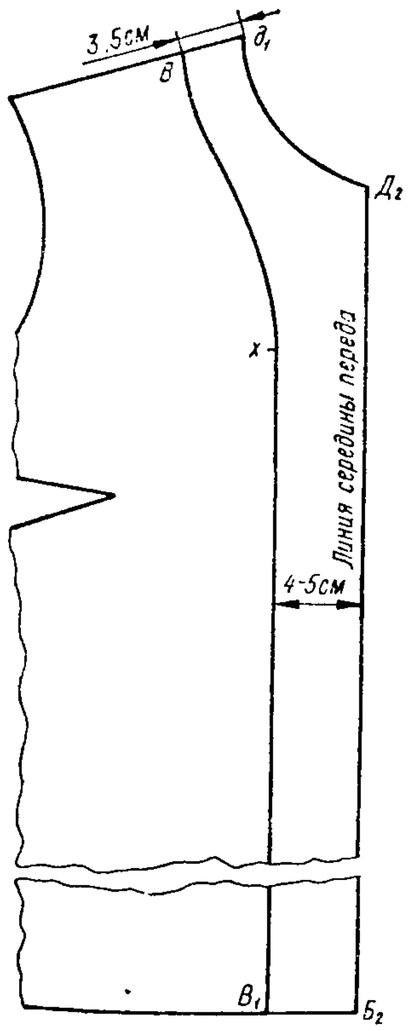


Рис. 746

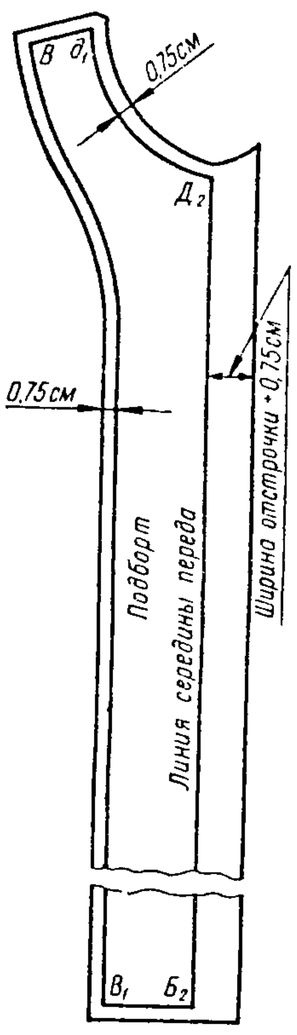


Рис. 747

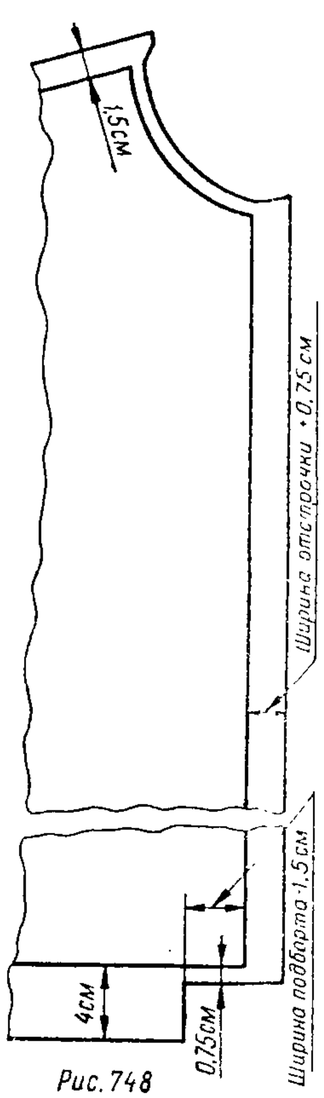


Рис. 748

Линию внутреннего края подборта $ВхВ_1$ вычерчивают в два приема: от точки $х$ вниз проводят прямую, параллельную линии середины переда, а точку $В$ на плечевом крае соединяют с точкой $х$ плавной кривой, как показано на рис. 746. Вычерченный подборт переводят резцом на другой лист бумаги по контуру $д_1Д_2Б_2В_1хВд_1$, причерчивают припуски на швы в размерах, указанных на рис. 747, и вырезают.

Выкройку полочки вырезают непосредственно из вспомогательного чертежа после того, как с него переведен контур подборта.

После раскроя и уточнения сметанного изделия на примерке производят отмелку и окончательную подрезку припусков на швы. При этом для уменьшения толщины шва притачивания «молнии» на припуске для подшивки низа полочки делают высечку в соответствии с рис. 748.

Поскольку длина разъемных «молний», выпускаемых промышленностью, ограничена несколькими стандартными размерами, длина застежки, а следовательно, и самого изделия зависит от выбранного размера «молнии» и устанавливается на примерке с таким расчетом, чтобы «молния» не доходила до краев застежки снизу и сверху примерно на 1,5 см.

Последовательность обработки

Заготовка подбортов, т. е. обработка их внутренних обрезных краев, выполняется так же, как указывалось на стр. 231 (см. рис. 429).

Заготовленный подборт лицевой стороной накладывают на лицевую сторону полочки, уравнивают срезы, сметывают и стачивают только по нижнему поперечному краю швом шириной 0,75 см (рис. 749). Затем подборт отгибают, как показано на рис. 750, и шов разутюживают. Долевые срезы подборта и полочки подгибают по намеченной линии середины переда на изнанку, заметывают и заутюживают (см. рис. 750).

Для втачивания «молнии» ее разъединяют на две части. Каждую часть в отдельности накладывают нижней стороной на подборт (рис. 751) так, чтобы вверху она не доходила до среза горловины на 1,5 см. В таком положении, уравняв края звеньев с краем подборта, «молнию» наметывают на него по всей длине. Затем подборт вместе с наметанной частью «молнии» перегибают на изнаночную сторону полочки, уравнивают сгибы и сметывают (рис. 752). Стачивание производят со стороны полочки (рис. 753) на любом расстоянии от сгиба в пределах ширины тесьмы.

Втачивание воротника в горловину осуществляется по способу, рекомендованному для изделий из просвечивающих тканей (см. стр. 249), с тем отличием, что заготовленный воротник накладывают не на изнаночную, а на лицевую сторону изделия

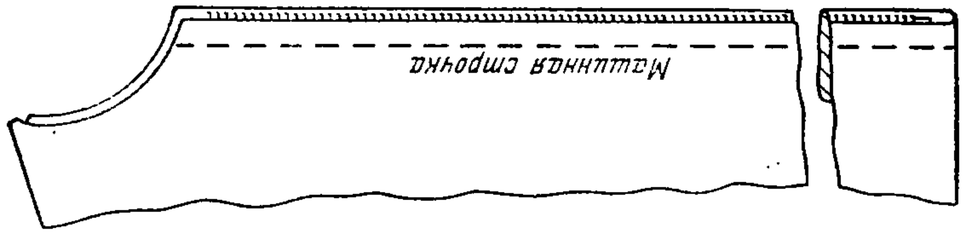


Рис.753

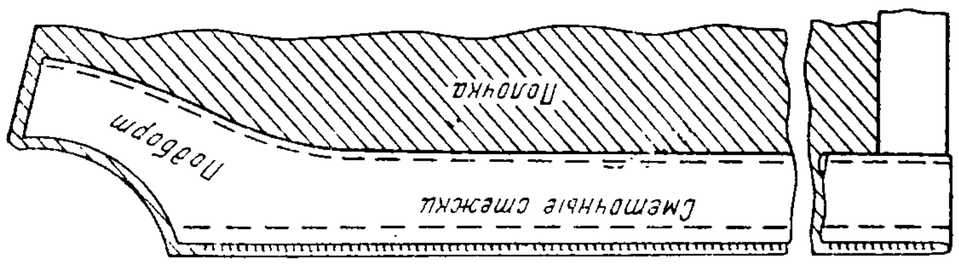


Рис.752

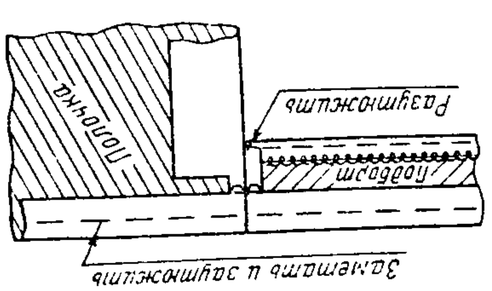


Рис.750

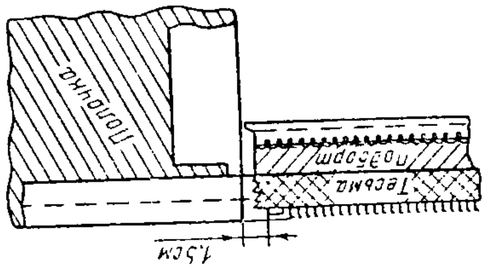


Рис.751

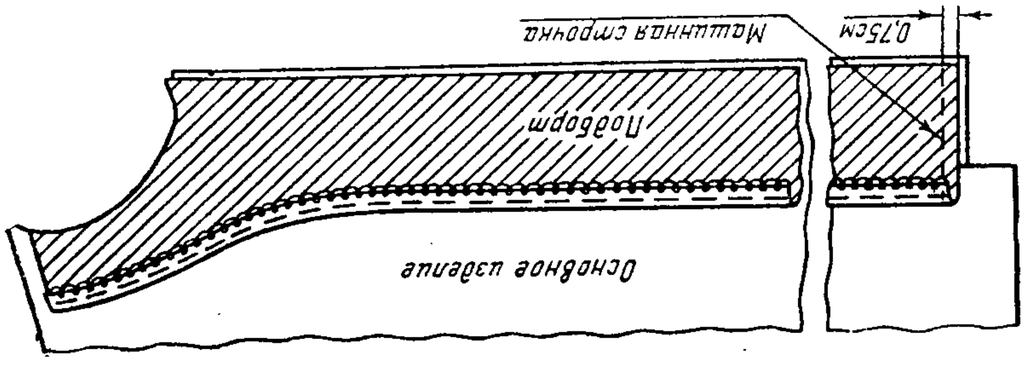


Рис.749

подворотником вниз. В горловину втачивают сначала подворотник, затем шов втачивания закрывают верхним воротником и настрачивают его на горловину у самого сгиба.

ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖЕК, РАСПОЛОЖЕННЫХ В ШВАХ

Застежка с выступом (рис. 754)

Застежки подобного типа имеют широкое распространение на изделиях женского платья и располагаются в швах чаще всего посередине переда, а иногда посередине спины. Длину застежки выбирают по фасону.

Рис. 754

Ниже рассматривается вариант с застежкой до верха, однако нередко такие застежки не доходят до горловины и заканчиваются отворотами.

Изготовление выкроек

Чертеж выкройки правой и левой полочек. На вспомогательном чертеже полочки (рис. 755) проводят линию края борта $бв_1$ параллельно линии середины переда на расстоянии от нее, равном выбранной ширине борта. От точки $Д_2$ вниз по линии середины переда отмеряют длину застежки и от полученной точки $в_2$ вправо проводят горизонтальную или несколько наклонную линию выступа — $в_2в_1$. Верхний край борта может быть обрисован прямой линией ($Д_2б$) или плавной кривой ($Д_2в$), повторяющей форму линии горловины. В результате этих построений контур борта правой полочки на чертеже обозначится $Д_2вв_1в_2Д_2$.

Форма борта левой полочки $Д_2бв_1б_1$ отличается только тем, что нижний край его обрисовывают плавной кривой ($в_1б_1$). Делается это с той целью, чтобы в готовом изделии в углу застежки не было просвета.

Выкройки правого и левого подбортов. Выкройки подбортов, необходимых для обработки застежки, строятся на том же вспомогательном чертеже полочки (см. рис. 755).

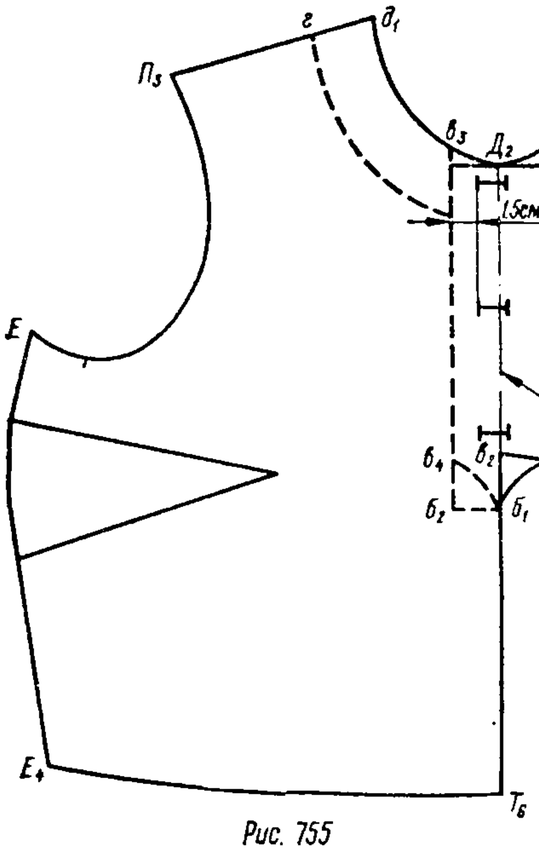


Рис. 755

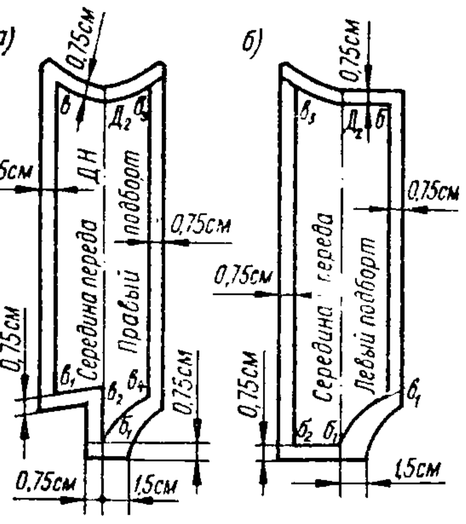


Рис. 756

Форма верхней части подбортов зависит от того, как делается застежка — до горловины или имеет отвороты. В первом случае линию внутреннего края подборта $б_2в_3$ проводят параллельно линии середины переда до самой горловины. При застежке же с отворотами форма подборта соответствует изображенной на рис. 422, и способ его построения изложен на рис. 225.

Длина подборта берется с таким расчетом, чтобы конец его был на 3 см ниже выступа застежки. Внизу подборт левой полочки ограничивается горизонтальной прямой $б_2б_1$, а правый подборт — линией $в_4б_1$, зеркально повторяющей нижний край левого борта.

Ширина подбортов (в данном случае постоянная по всей длине застежки) определяется размерами петель:

внутренний край подборта ($в_3б_2$ или $в_3в_4$) должен заходить за конец петли на 1,5 см.

На чертеже (см. рис. 755) контур правого подборта обозначен $в_3Д_2вв_1в_2б_1в_4в_3$, причем линия $б_1в_4$ имеет такую же кривизну, как линия $в_1б_1$ нижнего края борта левой полочки. Контур подборта для обработки левой полочки на чертеже обозначен $в_3Д_2бв_1б_1б_2в_3$. По этим контурам правый и левый подборта переводят со вспомогательного чертежа на другой лист бумаги и, причертив припуски на швы в размерах, указанных на рис. 756, *а* и *б*, вырезают.

Выкройки полочек (см. рис. 755). Выкройку одной из полочек (например, правой) также переводят со вспомогательного чертежа по контуру

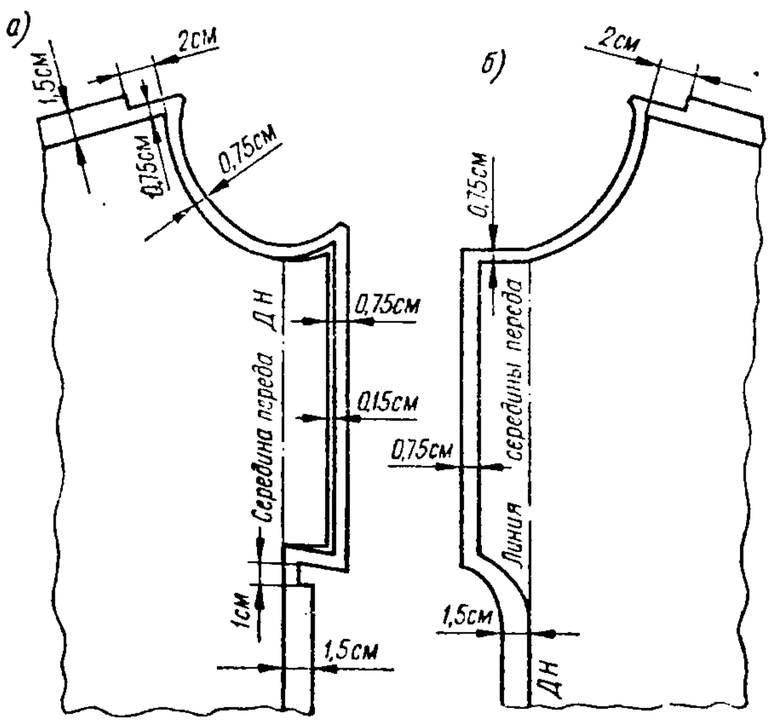


Рис. 757

$д_1Д_2вв_1в_2Т_6Е_4ЕП_3д_1$. Тогда выкройку левой полочки ($д_1Д_2бв_1б_1Т_6Е_4ЕП_3д_1$) можно вырезать непосредственно из вспомогательного чертежа, после того как с него переведены выкройки подбортов.

После уточнения выкроенных из ткани основных деталей на примерке и внесения необходимых исправлений производят отмелку и подрезку припусков на швы. На рис. 757, *а* и *б* показаны обе полочки после окончательной подрезки припусков. Расширение на 0,1—0,15 см по краям бортов сделано для образования переходного канта.

Последовательность обработки

Внутренние края подбортов обметывают зигзагообразной строчкой, подгибают на изнаночную сторону на

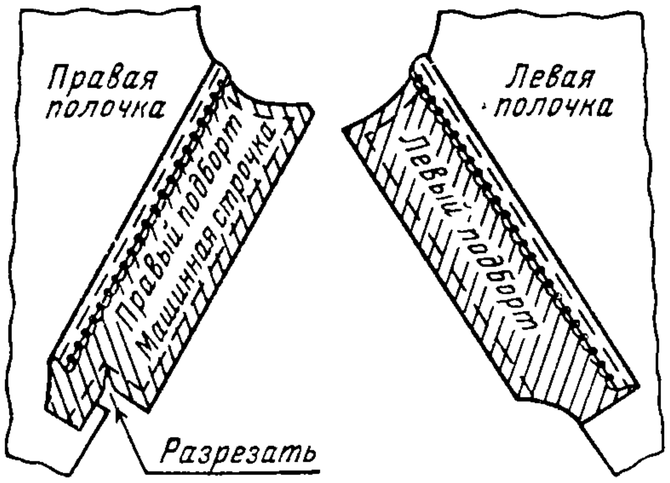


Рис.758

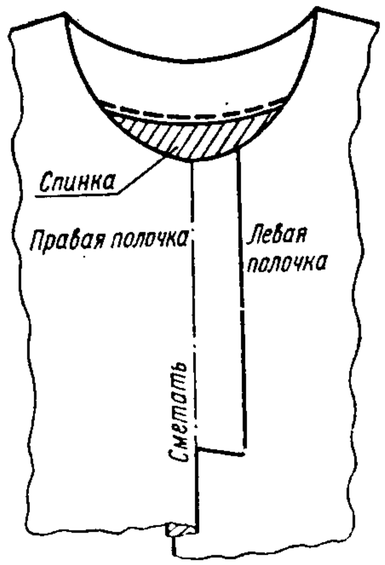


Рис.759

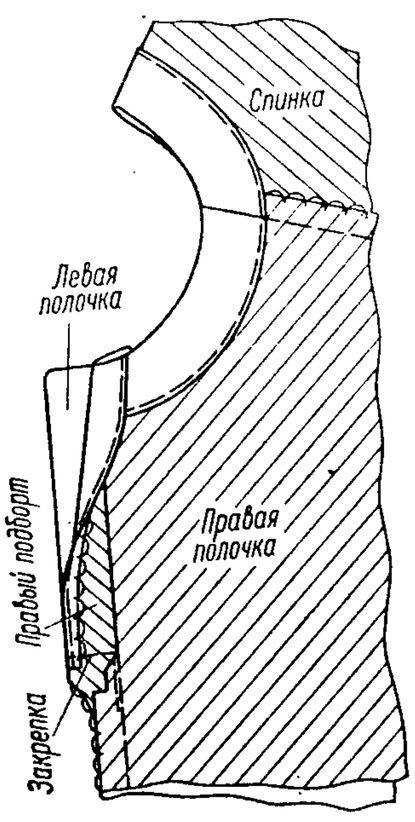


Рис.760

0,75 см и застрачивают у самых сгибов на расстоянии от них 0,1 см.

Заготовленные подборта лицевой стороной вниз накладывают на лицевую сторону полочек, уравнивают срезы и наметывают со стороны полочек, припосаживая последние в верхних и нижних углах. Левый подборт наметывают по горловине и долевому срезу, а правый, кроме того, и по выступу.

Обтачивают сметанные детали со стороны подбортов швом шириной 0,75 см. При этом верхние края бортов обтачивают различно, в зависимости от способа обработки горловины или втачивания воротника.

Запасы шва в углу выступа правого подборта надсекают, не доводя разрез до машинной строчки на 0,1 см, как показано на рис. 758, и для образования переходного канта заутюживают на основное изделие. Затем подборта вывертывают на лицевую сторону, выправляют углы и окончательно приутюживают переходной кант.

Для удобства дальнейшей обработки правую полочку накладывают на левую и сметывают по совмещенным линиям середины переда на длину застежки (рис. 759). По сметочному шву правую полочку отгибают на левую, т. е. складывают их лицевыми сторонами внутрь, совмещают срезы и сметывают от нижнего края застежки по всей длине изделия. Машинной строчкой сначала закрепляют низ застежки, а затем уже стачивают обе полочки. Припуски на швы обметывают зигзагообразной строчкой (рис. 760).

После обработки горловины внутренние края подбортов прикрепляют к изделию ручными потайными стежками через каждые 5—7 см.

Застежка на «молнии» в боковом шве платья

Застежку в боковом шве платья располагают на левой стороне так, чтобы она пересекала линию талии и заканчивалась примерно на равном расстоянии от нее вверху и внизу.

При обработке боковых швов в левом шве для застежки оставляют нестачанный участок, равный по длине подготовленной «молнии». Концы машинных строчек со стороны этого участка закрепляют обратными строчками, срезы, как обычно, обметывают и припуски разутюживают. На нестачанном участке припуски на шов подгибают, заметывают, как показано на рис. 761, *а*, и заутюживают.

С изнаночной стороны изделия под нестачанный участок бокового шва подкладывают застежку «молния» так, чтобы спинка заутюженным сгибом касалась ее звеньев. В таком положении спинку наметывают и затем у самого сгиба настрачивают на тесьму застежки с помощью однорожковой лапки (рис. 761, *б*). Затем всю застежку закрывают краем детали переда так, чтобы она заходила за спинку на 0,1—0,15 см, тоже наметывают и настрачивают на любом расстоянии от сгиба в пределах ширины тесьмы. Концы настрочки на детали переда могут быть закончены под любым углом к шву (рис. 761, *в*) [1].

[1] При желании создать впечатление рамки застежки «молнию» можно настрачивать по спинке и полочке на равном расстоянии от сгибов, опять-таки в пределах ширины тесьмы.

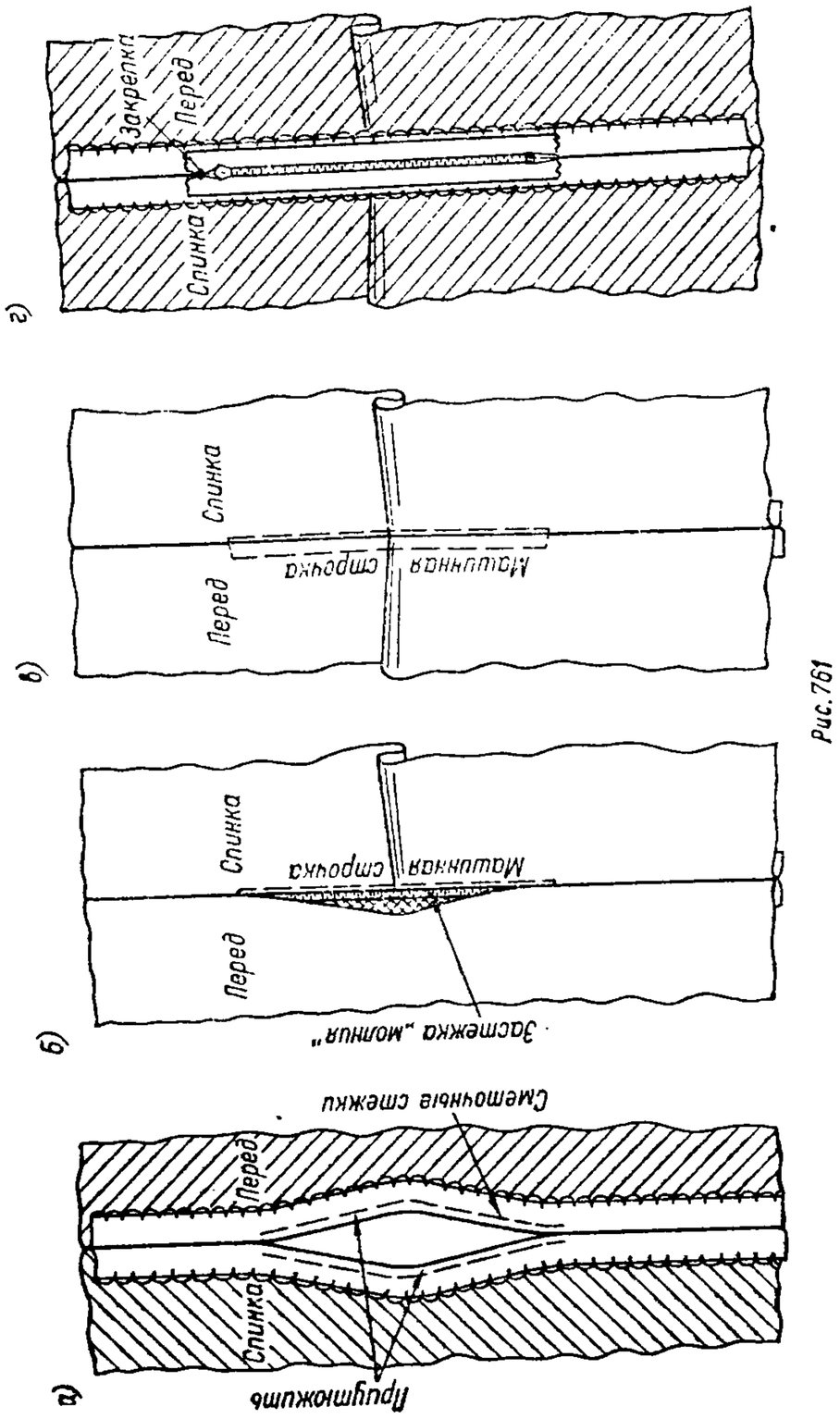


Рис. 761

Притачивать «молнию» следует так, чтобы в застегнутом виде замок (движок) ее находился в верхнем конце застежки, а металлическая скрепка внизу, служащая упором для замка при расстегивании, располагалась несколько выше шва. Для упрочнения верхнего конца застежки рекомендуется скрепить запасы шва и тесьму «молнии» прочной ручной закрепкой, не захватывая основную ткань.

На рис. 761, *г* показана застежка «молния» после притачивания, т. е. в окончательном виде, с изнаночной стороны.

Рассмотренный способ притачивания «молнии» может быть использован также и для застежки в шве спины.

Застежка в боковом шве юбки (рис. 762)

В боковом шве юбки застежка, как правило, выполняется на «молнии» и доходит до линии бедер, что для женских изделий соответствует 18—20 см. Для обработки застежки не требуется никаких дополнительных деталей, ее рекомендуется вести в следующей последовательности:

1) стачать правый боковой шов;

2) обработать левый боковой шов и края застежки;

3) заготовить пояс;

4) обработать верхний край юбки поясом;

5) притачать «молнию».

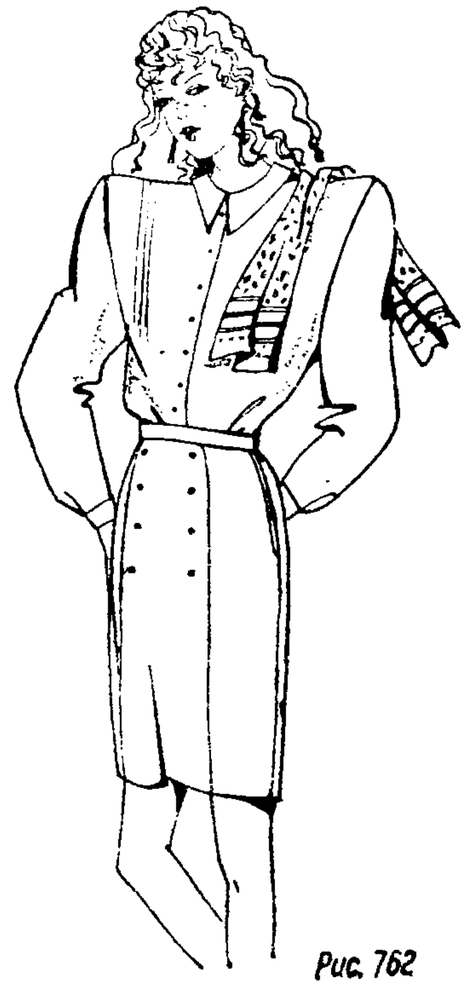


Рис. 762

Обработка левого бокового шва. Перед стачиванием шва для предохранения краев застежки от растяжения по намеченным на переднем и заднем полотнищах юбки контурным линиям (т. е. на расстоянии 1,5 см от срезов) прокладывают машинные строчки по длине застежки (рис. 763). Стачивают шов от нижнего конца застежки до низа юбки (рис. 764). Припуски на ширину шва обметы-

вают зигзагообразной строчкой и разутюживают, а на нестачанном участке заутюживают по ранее проложенным машинным строчкам (рис. 765).

Заготовка пояса. Из ткани изделия по долевой нити выкраивают полоску шириной 6—7 см плюс 1,5 см на запасы шва. Длина полоски должна быть равна обхвату талии плюс 3—4 см на заход концов пояса.

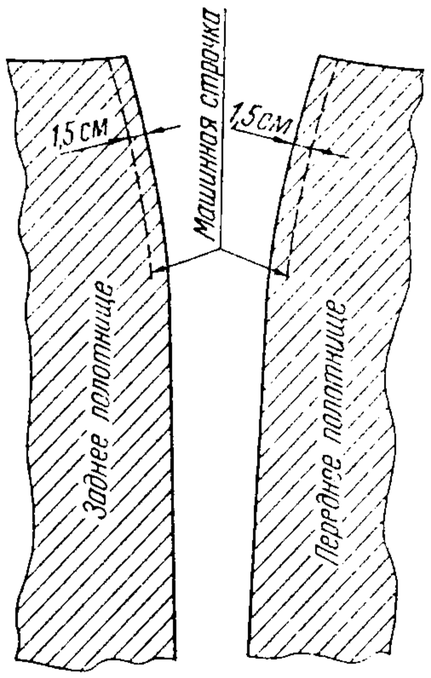


Рис.763

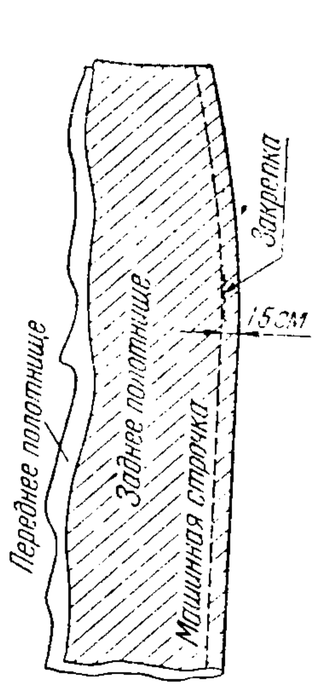


Рис.764

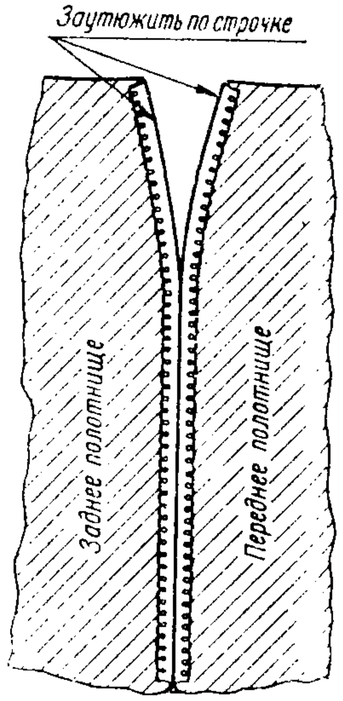


Рис.765

Выкроенную полоску складывают по длине пополам лицевой стороной внутрь, концы ее сметывают и обтачивают швом шириной 0,75 см. Как видно из рис. 765, на одном конце пояса (который впоследствии будет соединяться с задним полотнищем юбки) строчку прокладывают поперек полоски, а на другом — вытачивают выступ длиной 3—4 см с поворотом строчки к срезу под прямым углом. Запас шва в углу надсекают. Затем пояс вывертывают на лицевую сторону, выправляют углы и концы приутюживают.

Иногда для придания поясу большей жесткости его обрабатывают с прокладкой, в качестве которой чаще всего используют корсажную ленту. Прокладку настрачивают на изнанку внутренней стороны пояса.

Обработка верхнего края юбки поясом. Существует три способа притачивания пояса, из которых два первых можно рекомендовать для тонких тканей, а третий — для более толстых.

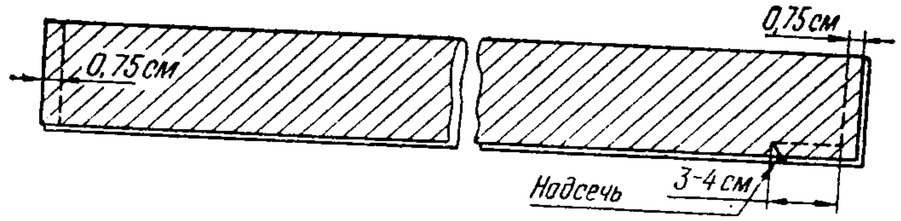


Рис.766

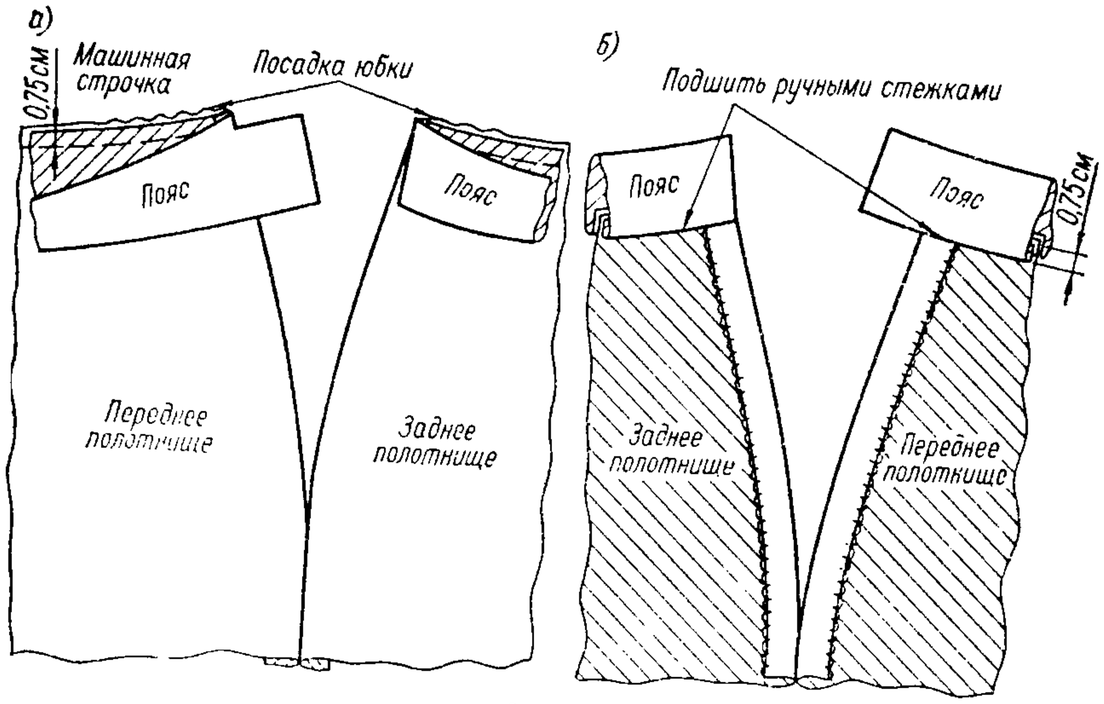


Рис.767

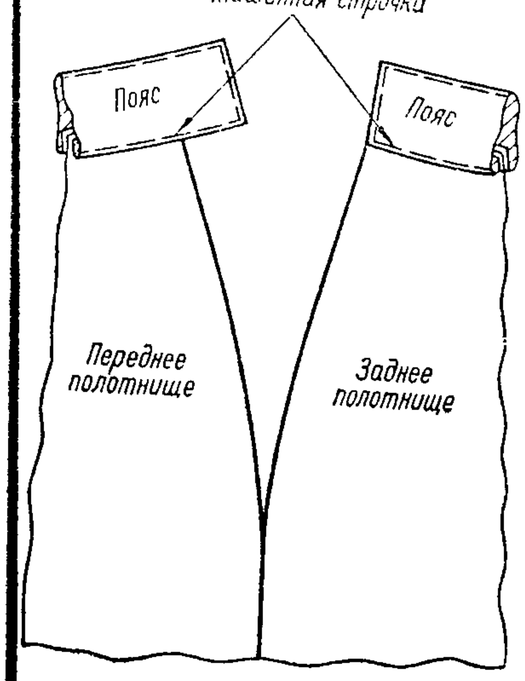


Рис.768

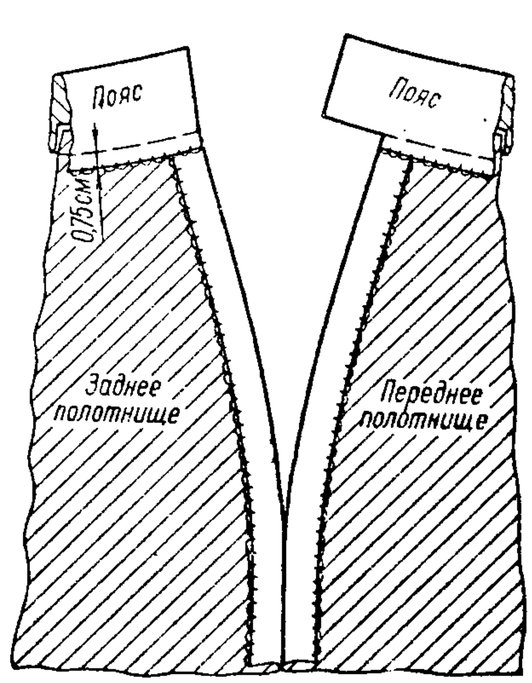


Рис. 769

Первый способ. Заготовленный пояс лицевой стороной накладывают на лицевую сторону юбки и, совместив срезы, наметывают со стороны юбки с небольшой посадкой последней. Машинную строчку ведут со стороны пояса, оставляя на запас шва 0,75 см (рис. 767, *а*). Затем шов притачивания огибают поясом, как показано на рис. 767, *б*, свободный срез пояса подгибают на 0,75 см на изнаночную сторону, наметывают у самой строчки притачивания и подшивают ручными стежками.

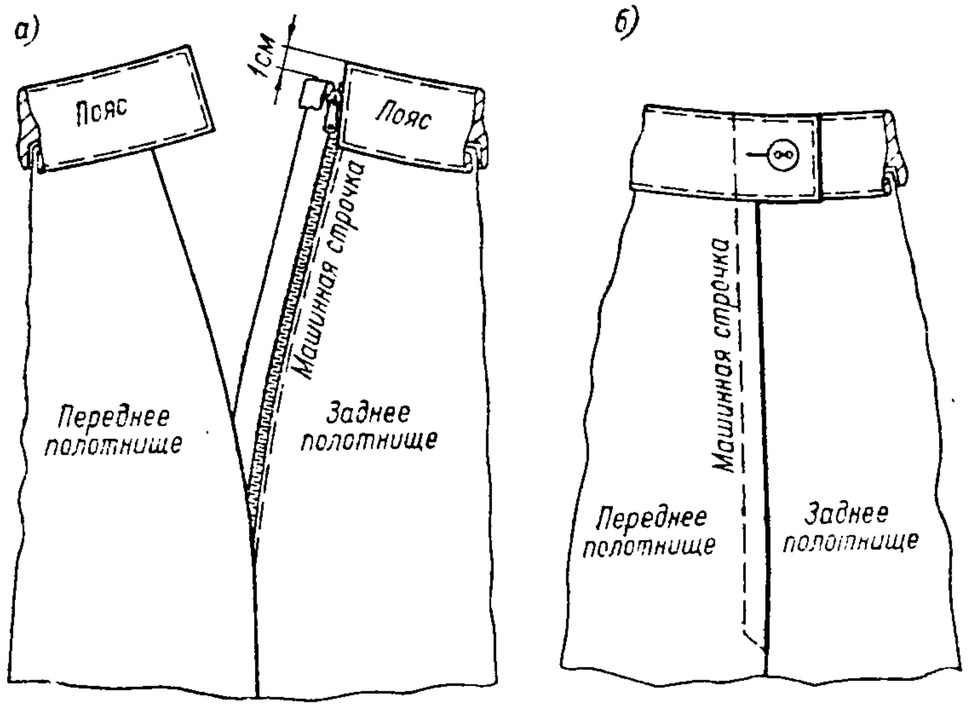


Рис.770

Второй способ применяют в том случае, если по фасону или по желанию исполнителя на поясе должна быть проложена отделочная строчка. Тогда пояс лицевой стороной накладывают на изнанку юбки так, чтобы совместились срезы, наметывают с небольшой посадкой юбки, притачивают со стороны пояса швом шириной 0,75 см и приутюживают его. Затем, как и при первом способе, поясом огибают шов притачивания, свободный срез пояса на лицевой стороне юбки подгибают на изнанку на 0,75 см, и, закрывая строчку притачивания на 0,1—0,15 см, наметывают и настрачивают у самого сгиба нитками в цвет ткани (рис. 768). При желании строчка может быть проложена по всему контуру пояса.

Третий способ соединения пояса с юбкой, как уже говорилось выше, рекомендуется для изделий из толстых тканей. В этом случае для уменьшения толщины

в месте соединения пояса с юбкой желательно обойтись без подгибания запаса шва у среза пояса, расположенного внутри. С этой целью полоску ткани для пояса выкраивают таким образом, чтобы по одному долевому срезу ее проходила кромка ткани. Если это почему-либо невозможно, то при заготовке выкроенного пояса тот долевой срез его, который в готовом изделии будет находиться на изнаночной стороне юбки, обметывают зигзагообразной строчкой.

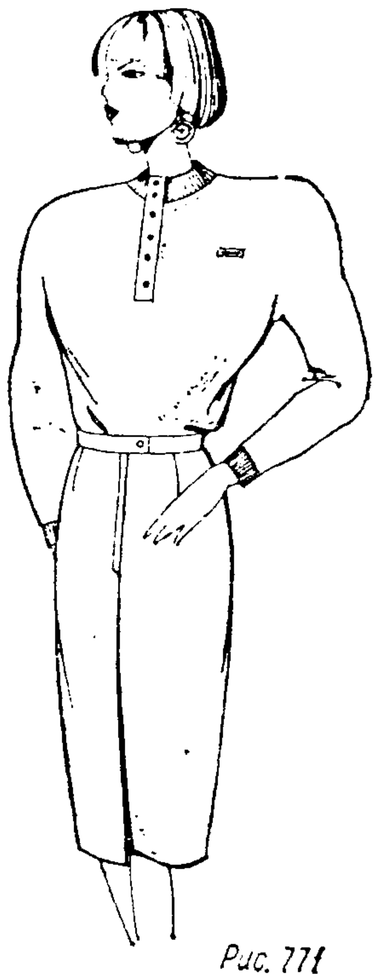


Рис. 771

Дальнейшую обработку ведут так же, как при первом способе, с тем отличием, что, обогнув поясом шов притачивания, его приметывают и притачивают, как показано на рис. 769, без подгибания обметанного среза. При этом машинную строчку прокладывают по лицевой стороне юбки у самого шва притачивания.

Притачивание «молнии». Тесьму «молния» подкладывают с изнаночной стороны юбки под нестачанную часть левого бокового шва таким образом, чтобы подогнутые верхние края тесьмы не доходили на 1 см до верхнего края пояса, а край заднего полотнища касался металлических звеньев застежки (рис. 770, *а*). В таком положении заднее полотнище юбки наметывают и настрачивают на тесьму «молнии» у самого сгиба при помощи однорожковой лапки.

Переднее полотнище наметывают на тесьму сверху вниз через весь пояс и далее до конца нестачанного участка шва, затем настрачивают, как показано на рис. 770, *б*, на расстоянии не более 0,75 см от сгиба.

На выступе пояса изготовляют обметную петлю или пришивают крючки, а на другом конце, заходящем под выступ, соответственно пришивают пуговицу или изготовляют навесные петли из ниток.

Застежка в шве односторонней складки на юбке (рис. 771)

Одностороннюю складку выполняют чаще всего на юбках, изготовленных из одного широкого цельного полотнища, располагая ее посредине спины или на переде с левой стороны. Ниже рассматривается первый из этих вариантов.

Самой удобной застежкой для таких юбок является «молния». Обработку застежки производят после того, как на юбке обработаны вытачки, притачан пояс и заутюжен сгиб складки. Пояс делают с выступом, т. е.

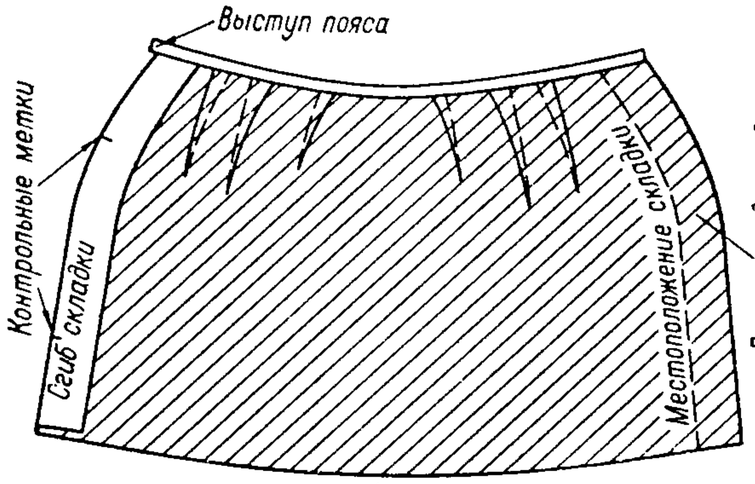


Рис.772

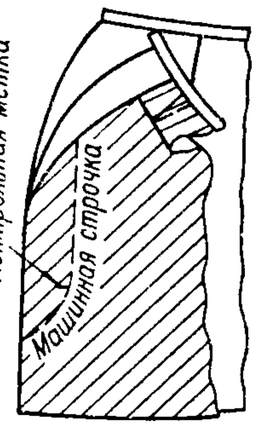


Рис.773

с заходом одного конца на другой (см. стр. 404), что обеспечивает прочность застегивания.

На юбке должны быть намечены две контрольные метки: первая — определяющая длину застежки (обычно до линии бедер, т. е. на расстоянии 18—20 см от талии), вторая — определяющая длину стачивания складки в соответствии с модой или фасоном.

На рис. 772 показана юбка, подготовленная к обработке застежки. Сложив юбку лицевой стороной внутрь и уравняв срезы складки, последнюю сметывают и стачивают по линии сгиба на всем участке между контрольными метками. От нижней контрольной метки машинную строчку плавно поворачивают к совмещенным срезам, что повышает прочность шва (рис. 773).

Тесьму «молния» лицевой стороной вниз накладывают на лицевую сторону нижней части застежки так, чтобы металлические звенья совместились с намеченной на юбке линией местоположения складки [1], как по-

[1] См. раздел «Обработка складок», стр. 59.

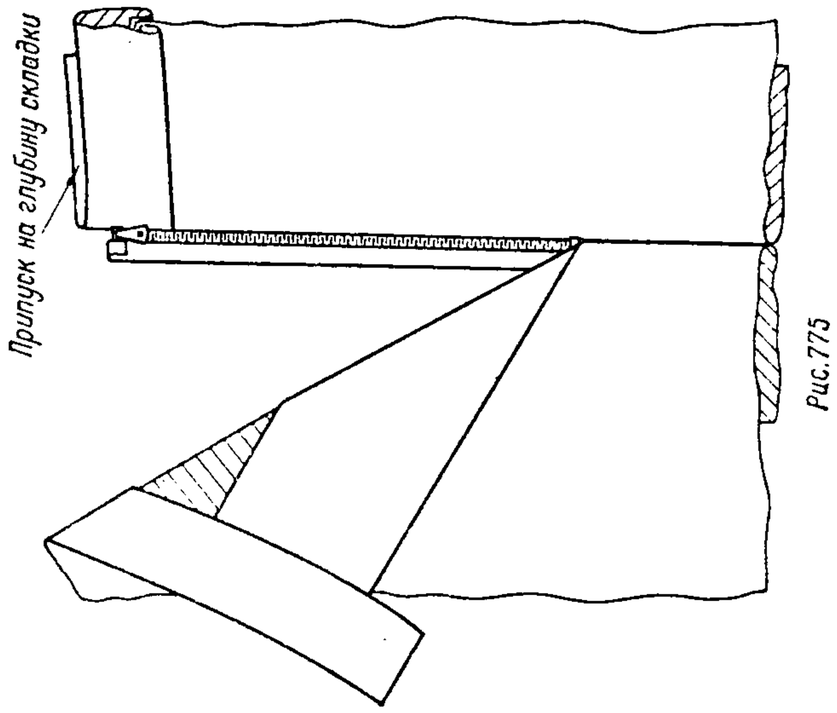


Рис.775

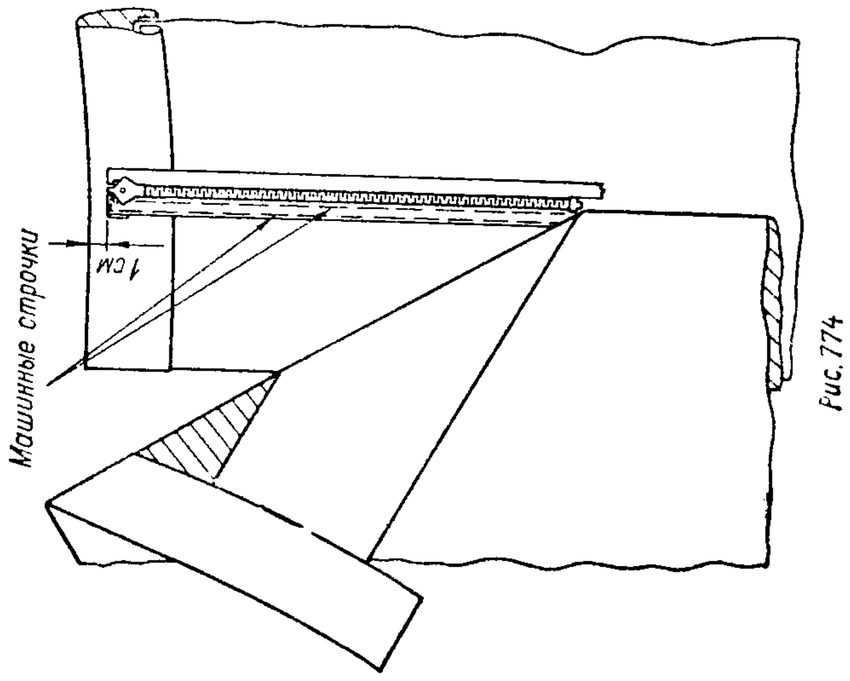


Рис.774

казано на рис. 774, а подогнутый конец тесьмы и замок в верхнем положении не доходили на 1 см до верхнего края пояса. В таком положении тесьму приметывают и притачивают двумя машинными строчками: первая прокладывается с помощью однодорожковой лапки у самых звеньев «молнии», а вторая — у края тесьмы (см. рис. 774).

Затем припуск на глубину складки на нижней части застежки вместе с притачанной тесьмой перегибают по первой машинной строчке (у звеньев) на изнаночную сторону юбки. При этом свободная сторона тесьмы должна отогнуться в сторону верхней части застежки (т. е. лицевой стороной вверх), как показано на рис. 775. В этом положении верхнюю часть застежки наметывают на тесьму так, чтобы сгиб складки заходил за звенья «молнии» на 0,1 см, и настрачивают с лицевой стороны юбки на расстоянии не более 1 см от края (см. рис. 770, *б*).

Край тесьмы, оставшийся свободным, насколько возможно, настрачивают на припуск складки (со стороны изнанки припуска), а там, где это затруднительно, подшивают вручную. Припуск на глубину складки на нижней части застежки, ранее отогнутый на изнанку юбки (см. рис. 775), возвращают в первоначальное положение и, совместив срез его со срезом верхней части застежки, сметывают со стороны изнанки юбки. Стачивают от конца застежки до низа юбки швом шириной 1,5 см и обметывают его. На уровне конца застежки на всю глубину складки делают поперечную машинную закрепку.

В заключение на выступе пояса изготовляют обметную петлю или пришивают крючки, а на другом конце пояса, заходящем под выступ, соответственно пришивают пуговицу или изготовляют нитяные петли.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛЕЧЕВЫХ НАКЛАДОК (ПОДПЛЕЧНИКОВ) ДЛЯ ЖЕНСКОГО ПЛАТЬЯ

Плечевые накладки в изделиях женского платья применяются в тех случаях, когда модным становится силуэт с прямыми, повышенными плечами. В тех случаях, когда в изделии предусматриваются подплечники, для их вмещения следует внести некоторые изменения

в чертежи основных деталей: несколько уменьшить наклон плеча как по спинке, так и по полочке и увеличить высоту оката рукава. Величина этих изменений определяется толщиной плечевой накладки.

Форма плечевой накладки определяется прокладкой из четырех слоев ватина или поролона, толщина которой ступенчато увеличивается от срезов к сгибу. Прокладку вкладывают в плечевую накладку, которая состоит из двух слоев бязи, одинаковых по форме и размерам.

При изготовлении плечевой накладки для изделий из просвечивающей ткани верхний слой бязи со стороны, прилегающей к изделию, дополнительно покрывают деталью такого же размера, выкроенной из ткани платья.

В случае использования для внутренней части накладки поролона толщина его должна быть не более 3 мм.

Общая высота плечевой накладки в готовом виде в конце плеча составляет 10—12 мм.

Построение чертежа выкроек плечевых накладок

Для получения выкройки деталей из бязи на листе бумаги проводят горизонтальную линию *АБ* длиной 20 см (рис. 776). Через середину этой линии (точка *В*) вверх и вниз проводят вертикальную линию произвольной длины. По этой линии вниз от точки *В* отмеряют 10—11 см (точка *Д*). Точки *А*, *Д* и *Б* соединяют плавной кривой, как показано на рис. 776.

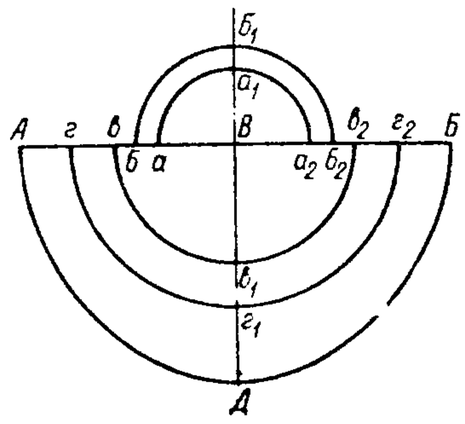


Рис. 776

Для изготовления прокладки из ватина (поролона) ступенчатой толщины необходимы две детали, подобные по форме, но разных размеров. Контуры их наносят на том же чертеже. С этой целью из точки *В*, как из центра, вверх от линии *АБ* проводят полуокружности радиусами 3,5 и 4,5 см. Точки пересечения полуокружностей с вертикальной и горизонтальной линиями соответственно обозначают *а*, $а_1$, $а_2$ и *б*, $б_1$, $б_2$. Затем

из того же центра *В*, но уже вниз от линии *АБ* проводят еще две полуокружности радиусами 5,5 и 7,5 см, и точки пересечения их с горизонтальной и вертикальной линиями обозначают соответственно *в*, $в_1$, $в_2$ и *г*, $г_1$, $г_2$.

Изготовление выкроек

Выкройки деталей из бязи для наружной части накладки, а также детали из основной ткани изделия (если она необходима) переводят резцом с чертежа на чистый лист бумаги по контуру *АДБ*. Затем от линии *АБ* вверх причерчивают припуск на ширину шва 0,75 см. Выкройку вырезают и намечают на ней направление нитей основы (рис. 777).

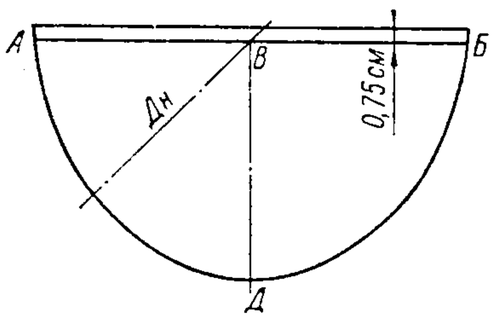


Рис.777

Выкройки деталей внутренней части накладки (прокладки) также переводят резцом с чертежа на другой лист бумаги. Бо́льшая деталь определяется контуром $гг_1г_2а_2а_1а$, меньшая — контуром $вв_1в_2б_2б_1б$ (см. рис. 776).

На рис. 778 показан внешний вид полученных выкроек.

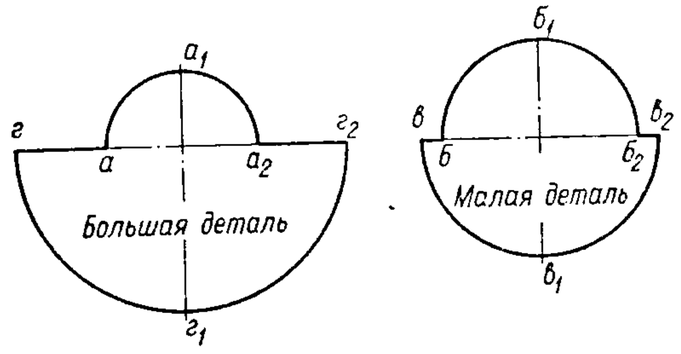


Рис.778

Последовательность обработки

Детали, выкроенные из бязи, складывают и стачивают по прямому срезу. Ширина шва — 0,75 см. При наличии третьей детали, выкроенной из основной ткани изделия, ее вкладывают между первыми двумя и все три детали стачивают (рис. 779).

Прокладки, выкроенные из ватина (поролона), сгибают по горизонтальным линиям (на рис. 776 — линии

$гг_2$ и $вв_2$), после чего меньшую деталь вкладывают в бо́льшую, как показано на рис. 780, получая таким образом ступенчатое уменьшение толщины прокладки от сгибов к срезам.

Рис.779

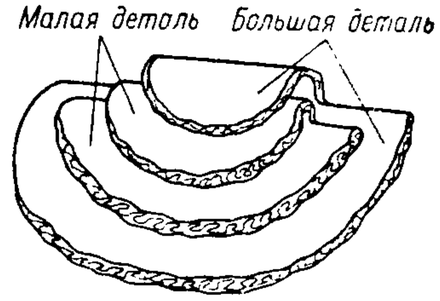


Рис.780

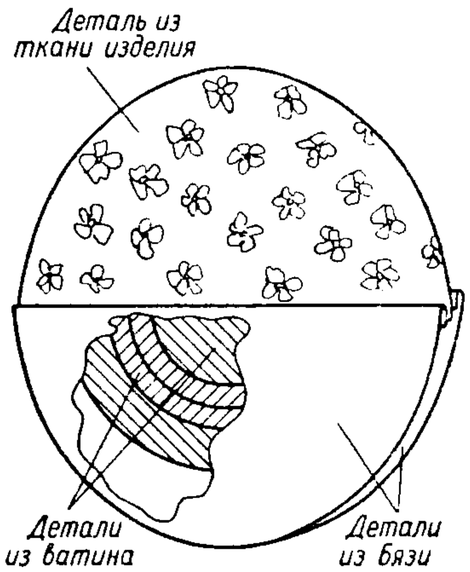


Рис.781

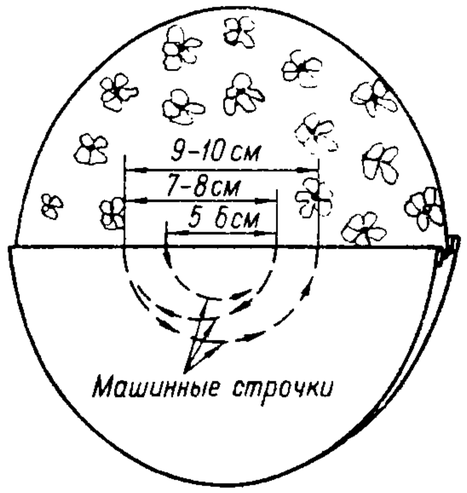


Рис.782

Рис.783

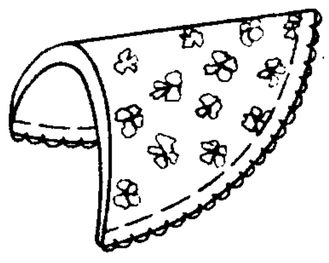


Рис.784

В таком виде внутреннюю часть плечевой накладки вкладывают между двумя слоями наружной части сгибами к стачанному шву и закрепляют в нескольких местах сметочными стежками. При наличии третьего слоя из основной ткани изделия его следует предварительно отогнуть, как показано на рис. 781.

Для закрепления ватина (поролона) плечевую накладку выстрачивают не менее чем тремя машинными строчками по форме дуг окружностей или овала. При этом первую строчку начинают на расстоянии 2,5—3 см от середины прямого края, а затем без отрыва нити прокладывают еще две строчки по схеме, показанной на рис. 782.

При наличии детали из основной ткани ее отгибают на накладку лицевой стороной вверх, после чего все детали наружной части накладки по овальным срезам стачивают машинной строчкой (ширина шва 0,5—0,75 см) и срезы, как обычно, обметывают (рис. 783).

Чтобы придать накладке выпуклую форму (рис. 784), ее надо стянуть ручными стежками по нижней бязевой детали. Ручные стежки прокладывают на расстоянии 1,5—2 см от прямого края.

Готовые плечевые накладки прикрепляют к изделию после окончательной его отделки (см. стр. 415).

ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ОТДЕЛКА ИЗДЕЛИЯ

К окончательной отделке относятся: обметывание петель, чистка изделия, утюжка его, пришивание пуговиц, кнопок, крючков, изготовление нитяных петель и прикрепление плечевых накладок.

Места расположения обметных петель, если они не намечены ранее во время примерки, намечают нитками или мелом на готовом изделии в соответствии с фасоном. Обметывают петли на швейной машине или ручными петельными стежками.

Чистка изделия. С готового изделия удаляют контрольные метки, оставшиеся сметочные нитки, следы мела и т. д. Чистку изделия производят с лицевой и изнаночной сторон.

Окончательную утюжку изделия производят на утюжильной доске. Утюжатся только те части, которые в процессе пошива несколько замялись. Утюжку производят с изнаночной стороны и, если есть необходимость, применяют увлажненный проутюжильник.

Такие детали, как клапаны, воротники, манжеты, карманы, которые уже подвергались межоперационной утюжке во время обработки, при окончательной отделке изделия утюжить не рекомендуется: утюжка этих деталей в готовом виде может привести к выдавливанию запасов швов на лицевую сторону изделия и образованию участков блестящей поверхности — так называемых лас. Ласы образуются главным образом на шерстяных тканях и удаляются путем отпаривания изделия с помощью утюга и увлажненного проутюжильника. Последний накладывают с лицевой стороны изделия на ту часть его, где образовались ласы, и вплотную к нему подносят (но не ставят!) горячий утюг. Под воздействием полученного при этом пара уменьшается или совсем снимается блеск ткани.

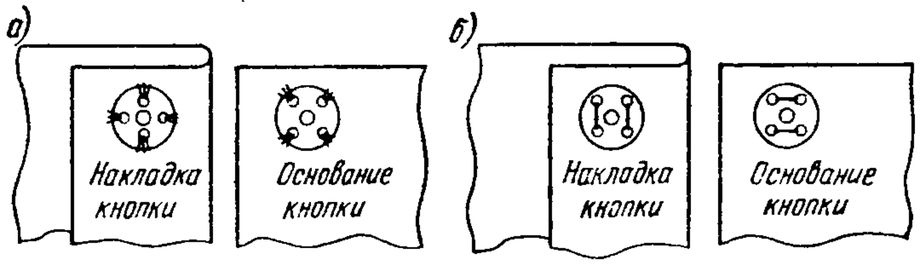


Рис. 785

Пришивание пуговиц, кнопок, крючков и изготовление нитяных петель. Места пришивания пуговиц намечают по линии застегивания в соответствии с расположением петель. Разметку можно выполнить с помощью остро заточенного карандаша или стержня, натертого мелом, или любым другим способом. Пуговицы пришивают четырьмя-пятью ручными сквозными стежками ниткой, сложенной вдвое.

Пуговицы с отверстиями (или обтянутые тканью, не имеющие ушка), предназначенные для застегивания, пришивают, не затягивая стежки. При этом все нитки между тканью и пуговицей несколько раз обвивают концом той же нитки и последнюю закрепляют. Образовавшаяся так называемая «ножка» необходима для вмещения ткани борта при застегивании. Высоту «ножки» в пределах до 0,4 см принимают в зависимости от толщины ткани.

Все пуговицы, являющиеся отделочными, а также «рабочие» пуговицы с ушками пришивают к ткани вплотную. Верхние пуговицы в изделиях с отворотами и застежкой до верха пришивают только за верхний слой ткани изделия.

Кнопки пришивают по намеченным местам через край, делая по 3—4 стежка в каждое отверстие или через два смежных отверстия, как показано на

рис. 785, *а* и *б*. Стежки в этом случае располагают так, чтобы при соединении основания и накладки кнопки нитки не накладывались друг на друга. Этим достигается более прочное застегивание кнопок.

Крючки пришивают за ушки тремя-четырьмя стежками в каждое отверстие и дополнительно около места изгиба. При этом ушки крючка располагают между двумя слоями ткани, для чего нити последней у сгиба раздвигают. В образовавшееся отверстие ушки крючка вставляют в упор к закрепляющей строчке, которую, как указывалось ранее, прокладывают на расстоянии 1 см от края по всей длине застежки во избежание деформации последней от растягивающих усилий. Сам крючок располагается на изнанке и с лицевой стороны не должен быть виден.

Чаще всего крючки застегивают на нитяные петли, которые в этом случае делают длиной 0,4—0,5 см. Для изготовления петель сначала делают 3—4 стежка, соответствующих длине петли, под небольшим наклоном к линии застегивания. Затем эти нитки обметывают петельными стежками, плотно прилегающими друг к другу. Конец нитки закрепляют с изнаночной стороны изделия.

Если крючки застегиваются на металлические петли, то ушки петли также рекомендуется «спрятать» между двумя слоями ткани аналогичным способом. Пришивают петли за ушки, делая по 3—4 стежка в каждое отверстие, а края петли закрепляют в двух местах.

Прикрепление плечевых накладок. Чтобы прикрепить к изделию плечевую накладку, ее складывают пополам и совмещают сгиб с плечевым швом таким образом, чтобы утолщенная часть накладки совместилась с концом плеча у проймы. В таком положении накладку закрепляют к плечевому шву в концах сгиба, а углы прикрепляют к шву проймы.

Правила сметывания, стачивания и утюжки изделия. Обработка вытачек, швов, углов, фасонных линий. Отделка воланом, кружевом, бейкой, строчкой, сборкой, трикотажем